



PRODUCT DATA SHEET  
ТЕХНИЧЕСКАЯ  
СПЕЦИФИКАЦИЯ

Address  
Gießerallee 37  
D - 47877 Willich Germany  
+49 (0) 2154 8879 – 0  
www.corodur.de

**CORODUR**  
DAS ORIGINAL FÜLLDRAHT GMBH

**CORODUR®**

CORODUR® 495

**СТАНДАРТЫ**

DIN EN 14700: T Z Fe 8-50-CTZW

**ОСНОВНЫЕ  
ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Нержавеющий сплав CORODUR® 495 на основе Fe-Cr-Ni-Co-Mo обладает высокой прочностью на разрыв и имеет высокую стойкость к горячему износу «металл-металл».

Сплав устойчив к термическому удару, не склонен к растрескиванию, сохраняет твердость до 650°C и не образует окалины до 900°C. Наплавленный слой упрочняется в процессе работы.

**ПРИМЕНЕНИЕ**

Наплавка ковочных прессов, штампов для горячей прошивки, натяжных валков, прижимных валков, правильных валков, столовых валков стана горячей прокатки и опорных валков.

**СВОЙСТВА НАПЛАВКИ**

Твердость: после наплавки – 48 - 50 HRc, после упрочнения – 53 HRc.

**ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ  
(%)**

Fe	C	Si	Mn	Cr	Co	Mo	Ni
Основа	0.1	0.7	0.4	15.0	14.0	3.2	+

**ПАРАМЕТРЫ НАПЛАВКИ**

**ДИАМЕТР,**

**мм**

1,2

1,6

2,0

2,4

2,8

**НАПРЯЖЕНИЕ,**

**В**

18 - 25

22 - 27

22 - 26

26 - 30

28 - 30

**СИЛА ТОКА,**

**А**

140 - 240

160 - 260

220 - 280

260 - 340

320 - 400

**ВИДЫ УПАКОВКИ**

Катушка BS 300 – 15 кг

Катушка В 450 – 25 кг

Бочка 300 кг

**МОДИФИКАЦИИ**

OA – Open arc (Gasless)

Наплавка открытой дугой

G - Gas shielded

С газовой защитой дуги

SA - Submerged arc

Для наплавки под флюсом