



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® 56

СТАНДАРТЫ

DIN EN 14700: T Fe 15-60-GC

**ОСНОВНЫЕ
ХАРАКТЕРИСТИКИ**

CORODUR 56 - это сварочный электрод с сердечником, высоколегированный углеродом (C) и хромом (Cr). Высокое содержание твердых гиперэвтектических фаз M7C3 делает сплав подходящим для работы в условиях высокой абразивной нагрузки. Сварной металл имеет высокую устойчивость к коррозии. Лучшие результаты достигаются при сварке 2-3 слоями толщиной не более 10 мм. Сварной металл должен быть подвергнут минимальной ударной нагрузке. Перед наплавкой на чувствительные основные материалы и старые поверхности, ранее подвергнутые наплавке, рекомендуется создание ductильного буферного слоя из CORODUR 200 K или 250 K.

ПРИМЕНЕНИЕ

Износостойкие пластины, вентиляторы, тележки для коксовых печей, NI-Hard IV.

СВОЙСТВА НАПЛАВКИ

Твердость 58 - 62 HRc

**ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ
(%)**

Fe	C	Si	Mn	Cr
Основа	5.4	1.0	0.4	30.0

ПАРАМЕТРЫ

ДИАМЕТР,

мм

1,2

1,6

2,0

2,4

2,8

НАПРЯЖЕНИЕ,

В

18 – 24

22 – 26

22 – 26

26 – 30

28 – 30

СИЛА ТОКА,

А

160 – 240

180 – 280

220 – 320

260 – 340

320 – 420

ВИДЫ УПАКОВКИ

Катушка BS 300 – 15 кг

Катушка В 450 – 25 кг

Бочка 300 кг

МОДИФИКАЦИИ

OA – Open arc (Gasless)

Наплавка открытой дугой

SA - Submerged arc

Для наплавки под флюсом

G - Gas shielded

С газовой защитой дуги