



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® 601

**СТАНДАРТЫ**

DIN EN 14700: T Fe 6-60-PT

**ОСНОВНЫЕ  
ХАРАКТЕРИСТИКИ**

CORODUR® 601 — это наплавочная порошковая проволока, легированная Cr-Mo-V-W, с превосходной стойкостью к истиранию, ударам и нагреву до 550 °C. Наплавленный слой можно подвергнуть термической обработке для повышения твердости. Для основных материалов, которые трудно сваривать, рекомендуется нанесение буферного слоя из 200 K или 250 K. Рекомендуется предварительный подогрев. Область применения включает валки молотков и блюминговых столов, ударные стержни и зубья ковша.

**ПРИМЕНЕНИЕ**

Шнеки, щеки дробилки, молоты, приводные молоты, сваебойные молоты.

**СВОЙСТВА НАПЛАВКИ**

Твердость после наплавки: 55 - 60 HRC.

**ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ  
(%)**

Fe	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
Основа	0.5	1.0	3.0	6.5	1.5	1.5	1.0

**ПАРАМЕТРЫ НАПЛАВКИ**

**ДИАМЕТР,**

**мм**

1,2

1,6

2,0

2,4

2,8

**НАПРЯЖЕНИЕ,**

**В**

20 - 24

22 - 26

25 - 27

25 - 27

26 - 28

**СИЛА ТОКА,**

**А**

150 - 200

180 - 240

220 - 260

260 - 300

280 - 340

**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