



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® 760

**СТАНДАРТЫ**

DIN EN 14700: T Fe 8-60-GP

**ОСНОВНЫЕ  
ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Обладая высокой устойчивостью к давлению и высокой устойчивостью к растрескиванию, наплавленный материал CORODUR® 760 является мартенситным с внедренными карбидами Nb. Благодаря карбидам Nb с твердостью 2700 HV наплавленный металл имеет дополнительную стойкость к абразивному износу. Температуру предварительного нагрева и температуру между проходами следует выбирать в зависимости от основного материала.

**ПРИМЕНЕНИЕ**

Цементные клинкерные валки, дробильные валки и молоты, брикетировочные заводы, керамическая промышленность.

**СВОЙСТВА НАПЛАВКИ**

Твердость после наплавки: 55 - 57 HRC.

**ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ  
(%)**

Fe	C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	V	W
Основа	1.4	0.7	1.3	7.0	0.8	8.0	1.0	1.2

**ПАРАМЕТРЫ НАПЛАВКИ**

**ДИАМЕТР,**

**мм**

1,2

1,6

2,0

2,4

2,8

**НАПРЯЖЕНИЕ,**

**В**

22 - 25

22 - 27

24 - 27

25 - 27

26 - 28

**СИЛА ТОКА,**

**А**

160 - 260

180 - 280

240 - 300

280 - 340

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