



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® WZ 57

**СТАНДАРТЫ**

DIN EN 14700: T Fe 4-60-ST W

**ОСНОВНЫЕ  
ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Для получения закаленного на воздухе и износостойкого сплава, который можно применять для восстановления штампов горячейковки, а также для наплавки кромок и плоских участков инструментов из низколегированной стали высокой плотности, используйте порошковую проволоку CORODUR® WZ 57.

Перед термообработкой наплавленный металл поддается механической обработке.

**ПРИМЕНЕНИЕ**

CORODUR® WZ 57 обычно наносится на: слябовые ножницы, штампы для горячейковки, волочильные штампы, контейнеры, дробильное оборудование и углубления, возникающие в результатековки, давления и ударных напряжений.

**СВОЙСТВА НАПЛАВКИ**

Твердость после наплавки и охлаждения на воздухе: 50 - 53 HRC;  
после нагрева в теч. 2 ч. до 550°C и охлаждения в печи: 55 - 57 HRC.

**ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ  
(%)**

C	Si	Mn	Cr	Mo	Co	V	W
0.35	0.8	0.8	13.0	2.2	10.0	0.3	5.5

**ПАРАМЕТРЫ НАПЛАВКИ**

ДИАМЕТР, мм	НАПРЯЖЕНИЕ, В	СИЛА ТОКА, А
1,2	20 - 24	150 - 200
1,6	22 - 26	180 - 240
2,0	25 - 27	220 - 260
2,4	25 - 27	260 - 300
2,8	26 - 28	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 – Submerget Arc  
Для наплавки под флюсом