



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®

COROLOY 520 W

СТАНДАРТЫ

DIN EN 14700: T Ni 2-40-CKPTZ

**ОСНОВНЫЕ
ХАРАКТЕРИСТИКИ**

COROLOY 520 W это сплав Cr-Co-Mo-Ti-Al-W на никелевой основе. Металл шва представляет собой осажденный, легко закаленный сплав с исключительным сочетанием жаростойких механических свойств, пластичности и коррозионной стойкости. Сплав можно использовать для изготовления штампов для горячейковки, сталей для горячей обработки, лезвий для горячей резки и т. д. Для получения сварного шва без трещин основной материал следует предварительно нагреть до 350 °C и выдержать. После завершения сварки скорость охлаждения должна быть низкой.

ПРИМЕНЕНИЕ

Молоты и штампы для горячейковки, пильгерные валки, оправки, лезвия горячей резки, высокотермостойкие ударопрочные оболочки, ремонт сплавов Cr-Mo-Ni.

СВОЙСТВА НАПЛАВКИ

Твердость после наплавки: 32 - 35 HRc;
после упрочнения: до 45 HRc

**ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ
(%)**

Основа	C	Cr	Mo	Co	W	Ti	Al
Ni	0.05	20.0	6.0	10.0	4.0	3.0	2.0

ПАРАМЕТРЫ НАПЛАВКИ

ДИАМЕТР, мм	НАПРЯЖЕНИЕ, В	СИЛА ТОКА, А
1,6	23 - 26	180 - 260
2,0	24 - 27	240 - 280
2,4	25 - 27	280 - 340
2,8	25 - 28	320 - 400

ВИДЫ УПАКОВКИ

Катушка BS 300 – 15 кг

Катушка В 450 – 25 кг

Бочка 300 кг

МОДИФИКАЦИИ

G - Gas shielded
С газовой защитой дуги

SA – Submerget Arc
Для наплавки под флюсом