

COROCARB-B



NORMBEZEICHNUNG: Schweißstab DIN 8555 — G21-UM-55-CG

ART / EIGENSCHAFTEN: **COROCARB-B** ist eine Sonderlegierung aus Ni-Cr-B-Si mit einem sehr hohen Anteil an Wolframschmelzkarbid (**WSC**), jedoch als flexibler, biegsamer Stab.
Das abgesetzte Schweißgut hat eine sehr gute Beständigkeit gegen Abrasion, Säuren, Laugen und andere korrosive Medien. **COROCARB-B** erlaubt eine riß- und porenfreie Mehrlagenschweißung bis zu ca. 10mm. Der Schmelzpunkt von **COROCARB-B** liegt bei ca. 1050°C, verbunden mit hervorragenden Fließeigenschaften

ANWENDUNG: Auftragschweißen von Gußeisen, ferritischen und austenitischen Stählen, Mischerschaukeln, Aufbereitungsanlagen für Formsand, Schlammumpenventilen, Förderschnecken, Mahlplatten sowie an Teilen in der Tiefbohrindustrie.

HINWEISE: Die zu panzernden Flächen sollten frei von Rost, Zunder, Fett und anderen Verunreinigungen sein. Es sollte eine breite Vorwärmung auf 300 - 350°C erfolgen und zu Beginn der eigentlichen Auftragung eine örtliche Vorwärmung auf ca. 650 °C. Die Auftragung sollte mit leichtem Acetylenüberschuß vorgenommen werden.

HÄRTEWERTE: Wolframschmelzkarbid : ca. 2360 HV_{0,4} *)
Ni-Cr-B-Si-Legierung : ca. 420 - 450 HV_{0,1}

LIEFERFORMEN: in Stäben von 450 mm Länge oder als Rollenmaterial		
TYP	ø mm	KORNGRÖSSE
4005	4,0	0,25 - 0,70
4010	4,0	0,70 - 1,20
5005	5,0	0,25 - 0,70
5010	5,0	0,70 - 1,20
5020	5,0	1,00 - 2,00
6005	6,0	0,25 - 0,70
6010	6,0	0,70 - 1,20
6020	6,0	1,00 - 2,00
8005	8,0	0,25 - 0,70
8010	8,0	0,70 - 1,20

Rev. 03-2010:1

CORODUR kann ohne Ankündigung die Charakteristiken des Drahtes ändern. Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung dienen der Information des Anwenders. Die Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Wir empfehlen dem Anwender, unsere Produkte eigenverantwortlich auf ihren speziellen Einsatz zu prüfen.

8020	8,0	1,00 - 2,00
------	-----	-------------

*) Bitte beachten Sie auch unser Datenblatt über **COROCARB-WSC**.