

ANWENDUNGEN IN DER SCHMIEDEINDUSTRIE



WIR LÖSEN IHRE VERSCHLEISSPROBLEME

Corodur® Fülldraht GmbH ist seit mehr als 35 Jahren führend auf dem Gebiet des Verschleißschutzes.

CORODUR® Fülldraht GmbH ist Spezialist in der Herstellung von hochwertigen Schweißzusatzwerkstoffen für das Lichtbogenschweißen und für das thermische Spritzen. Die Produktpalette umfasst Fülldrähte für OPEN ARC (FCAW), MIG (MGAW) und UP (SAW) Schweißen. Komplementär beliefern wir unsere Kunden auch mit Stabelektroden gleichwertiger Zusammensetzung sowie eine Reihe von Wolframkarbidprodukten für die extremsten Verschleißbedingungen.



SCHMIEDESÄTTEL (mechanisch bearbeitet)



KONTOURVORBEREITUNG FÜR DAS AUFTRAGSCHWEISSEN AN SCHMIEDEGESENKEN



REGENERIERTER SCHMIEDESÄTTEL



RINGWALZE

Corodur® Verschleißschutzlösungen für die Schmiede-Industrie

Vertrauen Sie auf die maßgeschneiderten CORODUR® End-to-End-Verschleißschutzlösungen. Unser qualifiziertes und erfahrenes Serviceteam berät Sie gerne und empfiehlt Ihnen jederzeit das richtige Produkt, sowie die richtige Anwendungsmethode. Wir entwickeln für unsere Kunden stets individuelle Lösungen für die spezifischen Kundenbedürfnisse.

Nickelbasis-Legierungen		
Produkte	Härte	Eigenschaften
COROLOY Co	Härte Schweißgut: 260 - 280 HB Härte verfestigt: bis 420 HB	COROLOY CO ist ein hoch Mo- Cr- W- Co- legierter Fülldraht auf Nickelbasis. Er ist geeignet für hochwarm - und verschleißfeste Auftragschweißungen.
COROLOY 520W	Härte Schweißgut: 32 - 35 HRc Härte verfestigt: bis 420HB	COROLOY 520 W ist ein Cr- Co- Mo- Ti- Al- W- legierter Fülldraht auf Nickelbasis. Das abgesetzte Schweißgut bildet eine Legierung, die eine Kombination guter Verarbeitbarkeit, Schmiedbarkeit, Korrosionsbeständigkeit bietet. Der erhöhte W- Gehalt garantiert hohe Härten sowie hohe Standzeiten.
COROLOY 520 Co W	Härte Schweißgut: 280HB Härte verfestigt: 45 HRc	COROLOY 520 Co ist ein Cr- Co- Ti- Al - W legierter Fülldraht auf Nickelbasis. Das abgesetzte Schweißgut bildet eine gute Kombination aus guter Verarbeitbarkeit, hohe Temperaturbeständigkeit und Korrosionsbeständigkeit.
COROLOY 520 Co	280HB	COROLOY 520 Co ist ein Cr- Co- Ti- Al - legierter Fülldraht auf Nickelbasis. Das abgesetzte Schweißgut bildet eine gute Kombination aus guter Verarbeitbarkeit, hohe Temperaturbeständigkeit und Korrosionsbeständigkeit.

Kobaltbasis-Legierungen

Produkte	Härte	Eigenschaften
COROLIT 1	52 - 55 HRc	Härteste der gängigen Kobaltbasislegierungen. Das austenitische Schweißgut mit einer großen Anzahl eingelagerter Karbide ist sehr abriebbeständig, warmfest und hitzebeständig.
COROLIT 6	40 - 43 HRc	Die Kobaltbasislegierung COROLIT 6 setzt ein austenitisches Schweißgut mit eingelagerten Crund W- Karbiden ab. Die Legierung widersteht neben hohem Abrieb und korrosivem Angriff auch harten Schlägen und ist beständig gegen Thermoschock.
COROLIT 6 LC	36 - 39 HRc	Die Kobaltbasislegierung COROLIT 6 LC setzt ein austenitisches Schweißgut mit eingelagerten Crund W- Karbiden ab. Die Legierung widersteht neben hohem Abrieb und korrosivem Angriff auch harten Schlägen und ist beständig gegen Thermoschock.
COROLIT 6 HC	43 - 46 HRc	Die Kobaltbasislegierung COROLIT 6 HC setzt ein austenitisches Schweißgut mit eingelagerten Cr- und W- Karbiden ab. Die Legierung widersteht neben hohem Abrieb und korrosivem Angriff auch harten Schlägen und ist beständig gegen Thermoschock.
COROLIT 12	45 - 48 HRc	COROLIT 12 setzt ein Schweißgut von austenitischer Struktur mit eingelagerten Cr- und W-Karbiden ab. Diese Legierung bietet hohen Widerstand gegen Abrieb und Temperaturwechsel sowie äußerst hohe Korrosionsbeständigkeit.
COROLIT 21	Härte Schweißgut: 300 - 330 HB Härte verfestigt: 45 HRc	COROLIT 21 setzt als Schweißgut eine zähe Co - Basislegierung von austenitischer Struktur mit eingelagerten Cr- und Mo- Karbiden ab.
COROLIT 25	250 - 280 HB	COROLIT 25 setzt ein Schweißgut austenitischer Struktur ab. Sie ist widerstandsfähig gegen Korrosion, Schlag, Verschleiß sowie extreme Temperaturschocks.

Schlagfeste Legierungen und Werkzeugstähle

Produkte	Härte	Eigenschaften
CORODUR® 812	38 - 44 HRC 1200 - 1400 N/mm2	CORODUR 812 ist eine Fülldrahtelektrode zur Herstellung Thermoschockbeständiger und hochwarmfester Auftragschichten zur Instandsetzung von Schmiedegesenken.
CORODUR® 813	41 - 47 HRc 1300 - 1500 N/mm2	CORODUR 813 ist eine Thermoschockbeständige und hochwarmfeste Fülldrahtelektrode zur Instandsetzung und Verlängerung der Standzeit von Schmiedegesenken.
CORODUR® 814	44 - 48,5 HRc 1400 - 1600 N/mm2	CORODUR 814 ist eine Cr- Mo- Ni- legierte Thermoschock beständige und hochwarmfeste Fülldrahtelektrode mit hervorragenden Eigenschaften bei Stoß- und Schlagbeanspruchung.
CORODUR® 816	48,5 - 52 HRc 1600 - 1800 N/mm2	CORODUR 816 ist eine Cr- Mo- Ni- legierte Thermoschock beständige und hochwarmfeste Fülldrahtelektrode mit hervorragenden Eigenschaften bei Stoß- und Schlagbeanspruchung.
CORODUR® 818	52 - 55,5 HRc 1800 - 2000 N/mm2	CORODUR 818 ist eine Fülldrahtelektrode zur Herstellung Thermoschock beständiger und hochwarmfester Auftragschichten zur Instandsetzung von Schmiedegesenken.
CORODUR® 864	44 - 48,5 HRc 1400 - 1600 N/mm2	CORODUR 864 ist eine Thermoschockbeständige und hochwarmfeste Fülldrahtelektrode zur Instandsetzung und Verlängerung der Standzeit von Schmiedegesenken.
CORODUR® 866	48,5 - 52 HRc 1600 - 1800 N/mm2	CORODUR 866 ist eine Thermoschockbeständige und hochwarmfeste Fülldrahtelektrode zur Instandsetzung und Verlängerung der Standzeit von Schmiedegesenken.
CORODUR® 868	52 - 55,5 HRc 1800 - 2000 N/mm2	CORODUR 868 ist eine Thermoschockbeständige und hochwarmfeste Fülldrahtelektrode zur Instandsetzung und Verlängerung der Standzeit von Schmiedegesenken.

Schlagfeste Legierungen und Werkzeugstähle

Produkte	Härte	Eigenschaften
CORODUR® 495	48 - 50 HRc Kaltverfestigt: 53 HRc	Das nichtrostende Schweißgut auf Fe- Cr- Ni- Co- Mo- Basis bietet neben hohem Warmverschleiß und Verformungswiderstand. Das Schweißgut ist anlassbeständig, zunderbeständig sowie thermoschock und temperaturwechselbeständig
CORODUR® WZ 50	48 - 52 HRc	C- Cr- V- W- legierter Fülldraht für die Auftragschweißung an Werkzeugen aus artgleichem Warmarbeitsstahl oder zum Panzern der Arbeitsflächen von Warmarbeitswerkzeugen.
CORODUR® WZ 55	53 - 56 HRc Härte nach Anlassen: 56 - 58 HRc	CORODUR WZ 55 ist ein hoch W- Cr- Co- V- legierter Fülldraht für Auftragschweißungen an hochbeanspruchten hochwarmfesten Werkzeugen. Das abgesetzte Schweißgut ist form-, druck- und verschleißbeständig.
CORODUR® WZ 57	50 - 53 HRc Härte nach Anlassen: 55 - 59 HRc	CORODUR WZ 57 ist ein hoch Co- Cr- Mo- W- legierter Fülldraht mit höchster Anlassbeständigkeit für Auftragschweißungen an hochbeanspruchten warmfesten Werkzeugen.
CORODUR® WZ 59	57 - 59 HRc	CORODUR WZ 59 ist ein hoch Cr- Mo- V- legierter Fülldraht für Auftragschweißungen an hochbeanspruchten hochwarmfesten Werkzeugen.

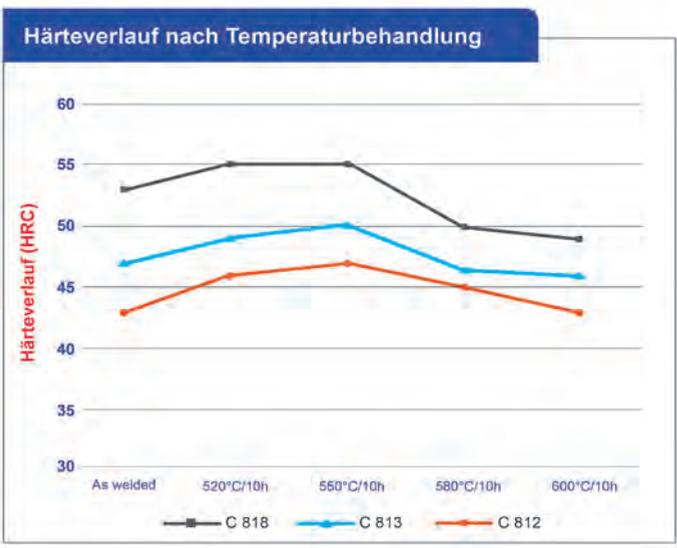
ANWENDUNGSFOKUS



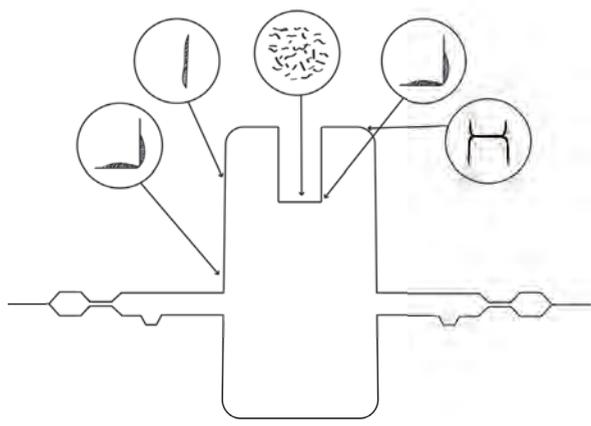
CORODUR® schlag- und hitzebeständige Zusatzwerkstoffe

Auch unter den härtesten Arbeitsbedingungen, besitzen CORODUR® Fülldrähte eine hervorragende Schweißbarkeit und eine herausragende Schweißperformance. Dadurch wird die Lebensdauer von Bauteilen deutlich verlängert und gleichzeitig der Wartungsaufwand stark minimiert.

Unser TOP-PRODUKT: COROLOY 520 Co W



Multiple Verschleißmechanismen



- Plastische Deformation
- Abrasion / Reibung
- Thermische Materialermüdung
- Mechanische Materialermüdung



CORODUR FÜLLDRAHT GMBH
 Gießerallee 37
 D - 47877 Willich

Telefon: +49 (0) 2154 8879-0
 Fax: +49 (0) 2154 8879-79

info@corodur.de | www.corodur.de