

CORWELD® KARBANTARTÓ PROGRAM
MAINTENANCE PROGRAM OF CORWELD®

**SELECTARC / CORWELD TERMÉKEK
KEMÉNYFÉM FELRAKÁSHOZ**



Termék csoport	SELECTARC / CORWELD	Besorolás DIN / EN	Leírás és ajánlás	Keménység	Felhasználás
Felrakás	HB 25	E1-UM-250 / E Fe1	Bázikus elektróda hegyanyagának névleges összetétele 0,25%C + 1%Cr. A varratfém szívós, közepesen áll ellen súrlódó ill. nyomó igénybevételeknek, jól ellenáll kavitációnak és mechanikus sokkszerű igénybevételnek.	~250 HB	Sínek, sínkeresztezések, futókerekek, (darukerek) görgők, hengerek, egyéb csúszó alkatrészek felrakó hegesztéséhez.
Középkemény felrakás	HB300B	E1-UM-300-P	Bázikus elektróda hegyanyagának névleges összetétele 0,1%C + 1%Cr + 3%Ni + 1%Mo. A varratfém szívós és középkemény, különösen jól ellenáll ütősszerű és mechanikus sokkszerű igénybevételnek.	~300 HB	
Felrakás	HB40	E1-UM-400 / E Fe2	Rutilos elektróda hegyanyagának névleges összetétele 0,3%C + 1,5%Cr. A varratfém jól ellenáll a nyomó- és a mechanikus sokkszerű igénybevételnek.	39-42 HRC	Görgők, hengerek, hengerművi alkatrészek, fogaskerekek, lánckerekek, láncfalpak, sajtolószerszámok, kalapácsok, sínek és sínkeresztezések felrakó hegesztéséhez.
Keményfém réteg	HB60	E2-UM-60 / E Fe2	Rutil-bázikus elektróda hegyanyagának névleges összetétele 1%C + 4,5%Cr. A varratfém közepesen áll ellen abrázió igénybevételnek, nyomásnak és mechanikus sokkszerű igénybevételeknek.	55-60 HRC	Mezőgazdasági és faipari berendezésekhez, konveor pályák, öntőszerszámok, vágószerszámok, törők, markológépek kanalai, véső kések felrakó hegesztéséhez.
Melegalakító szerszámok	HB40HT	E3-UM-40-PT	Bázikus elektróda hegyanyagának névleges összetétele 0,15%C + 6,5%Cr + 3,5%Mo. A varratfém jól egyesíti a kellő szívósságot és melegsziárdságot. 550°C-ig alkalmazható. Jól ellenáll koptató hatásnak, nagy felületi nyomásnak és ütősszerű igénybevételeknek is.	38-42 HRC	Nagyszíárdságú acélok és hideg- ill. melegalakító szerszámokhoz: súllyesztékek, hengerek, görgők, vágó szerszámok, présöntő szerszámok, extrudáló prések, sajtolószerszámok felrakó hegesztéséhez.
	HB48HT	E3-UM-50-PT	Bázikus elektróda hegyanyagának névleges összetétele 0,3%C + 5,2%Cr + 4%Mo. A HB 40HT elektróda keményebb változata.	45-50 HRC	
	HB56HT	E3-UM-55-ST / E Fe3	Bázikus elektróda hegyanyagának névleges összetétele 0,4%C + 7%Cr + 2,5%Mo. A HB 48HT elektróda keményebb változata, a sorozat harmadik tagja.	53-58 HRC	
Fémes kopás	HB450HT	E3-UM-50-T	Rutilos elektróda hegyanyagának névleges összetétele 0,15%C + 3%Cr + 4,2%W + 0,8%V. A varratfém szövete martenzites, finom eloszlású karbidokkal, fémes, abrázió igénybevételekre 600°C-ig. Jól ellenáll koptató hatásnak, nagy felületi nyomásnak és ütősszerű igénybevételeknek is. A hegyanyag keménysége hegesztett állapotban: 40-45 HRC, edzett állapotban 50 HRC.		Hideg- ill. melegalakító szerszámokhoz: sajtoló szerszámokhoz, kivágó matrikákhöz, vágóélekekhez, kovácsszerszámokhoz, súllyesztékekhez, sorjázó szerszámokhoz.
Fém a fémen kopás	HB600HT	E3-UM-60-ST	Rutilos elektróda hegyanyagának névleges összetétele 0,5%C + 6%Cr + 5%Mo. A varratfém szövete martenzites, kivált karbidokkal. A varratfém jól ellenáll fém-a-fém jellegű koptató hatásnak, és fémes abrázió igénybevételeknek mechanikus sokkszerű ill. nyomó igénybevételek jelenléte mellett is 650°C-ig.	58-61 HRC	
	HB50Co	E3-UM-50CRTZ	Rutil-bázikus elektróda hegyanyagának névleges összetétele 0,15%C + 14%Cr + 13%Co + 2,3%Mo. Kiválóan ellenáll a fém-a-fém jellegű koptató hatásnak fémes abrázió igénybevételeknek mechanikus sokkszerű ill. nyomó igénybevételek jelenléte mellett is 650°C-ig, továbbá korrózióálló és hőálló. A hegyanyag keménysége hegesztett állapotban: 45-50 HRC, amely alakítási keményedés hatására 55 HRC-re nő.		Melegalakító szerszámokhoz: sajtoló szerszámokhoz, kivágó matrikákhöz, hengerművi görgőkhöz, vágóélekekhez, kovácsszerszámokhoz, súllyesztékekhez, sorjázó szerszámokhoz.
	HB Mar50	E3-UM-350-T / E Fe5	Bázikus elektróda hegyanyagának névleges összetétele 0,03%C + 20%Ni + 10%Co + 4%Mo. A varratfém kiválóan ellenáll a fém, a fémen kopásnak magas hőmérsékleten történő alkalmazás esetén is. A hegyanyag keménysége hegesztett állapotban 33-37 HRC, amely öregítés (480°C / 3-4 h) után 50-54 HRC értékre nő. Alkalmazási határhőmérséklete 500°C.		Melegalakító szerszámok, alumínium öntőszerszámok, műanyagipari berendezések felrakó hegesztéséhez
Gyorsacél	HBC62	E4-UM-60-ST / E Fe4	Rutil-bázikus gyorsacél elektróda hegyanyagának névleges összetétele 0,8%C + 5%Cr + 10%Mo + 1,5%W + 1,5%V. A varrat szövete martenzit komplex karbidokkal. Keménységét 500°C-ig megőrzi. Lágítás után (850°C/2h) 25-30 HRC. Edzési hőmérséklet: 1200°C / 1 h, majd hűtés olajban. Ezt követő kétszeres megeresztés után a maximális keménység: 62-66 HRC		Felrakás vágóéleken és alakító szerszámokon: esztergakések, gyalukések, marók, dörzsárok, fűrők, húzószerszámok, lyukasztógépek, kivágó szerszámok,
Útés / nyomás / Abrázió ellenállás	HB61B	E6-UM-60-S / E Fe6	Rutil-bázikus bevonatú 120%-os anyagkhozatalú elektródák hegyanyagának névleges összetétel: 0,5%C + 9,5%Cr, valamint HB 61R esetén továbbá 1%Mo + 1%V. A varratfém jól ellenáll az ütő-igénybevételnek nyomásnak és abrázió kopásnak együttesen is. A varratfém repedésre nem érzékeny keménysége 58-60 HRC.		Présszerszámok, hengerek, görgők, zúzópofák, kotróserlegek, sínek, sínkeresztezések, láncfalpak, futófelületek, vágóélek, mezőgazdasági berendezések felrakó hegesztéséhez.
	HB61R	E6-UM-60-S / E Fe8			
Útéssel szembeni ellenállás	HMn	E7-UM-250-KP / E Fe9	Rutil-bázikus bevonatú elektróda hegyanyagának névleges összetétele: 0,8%C + 13%Mn + 2,5%Cr + 3,5%Ni. A varratfém anyaga ausztenites mangánacél (Hadfield). Rendkívüli módon ellenáll útésnek, nyomásnak és ütő-koptató hatásnak. A varratfém keménysége hegesztett állapotban 200-250 HB, amely a felhasználás során az alakítási keményedés hatására 400-500 HB értékre nő. Build up és Overlay alkalmazásra is megfelelő.		Sínek, sínkeresztezések, zúzópofák, örlőtestek, kötőrők, kalapácsok, faörlők, markolók, kotrók, ércfeldolgozók valamint bányászati berendezések felrakó hegesztéséhez.
Kavitációval szembeni ellenállás	HBMnCr	E7-UM-250-KPR / E Fe9	Rutil-bázikus bevonatú elektróda hegyanyagának névleges összetétele: 0,6%C + 16%Mn + 14%Cr. A varratfém anyaga ausztenites mangánacél (Hadfield). Rendkívüli módon ellenáll útésnek, nyomásnak és ütő-koptató hatásnak továbbá a kavitációnak, abrázió koptató és mechanikus sokkszerű igénybevételeknek. A varratfém keménysége hegesztett állapotban 200-250 HB, amely a felhasználás során az alakítási keményedés hatására 400-500 HB értékre nő. Build up és Overlay alkalmazásra is megfelelő.		Sínek, sínkeresztezések, zúzópofák, örlőtestek, kötőrők, kalapácsok, faörlők, markolók, kotrók, ércfeldolgozók valamint bányászati berendezések felrakó hegesztéséhez. Továbbá turbina házakhoz és hidraulikus présekhez.
	HB Cavit	E7-UM-250-KPR	160%-os kizozatalú bevonat szintetikus, bázikus elektróda hegyanyagának névleges összetétele: 0,2%C + 9,5%Mn + 18%Cr + 9,5%Co + 0,2%Ni. A varratfém szövete ausztenites, kiválóan ellenáll a kavitációnak, útésnek és erózióknak továbbá a mechanikus sokkszerű igénybevételnek és koptató hatásnak. A varratfém keménysége hegesztett állapotban 200-250 HB, amely a felhasználás során az alakítási keményedés hatására 400-500 HB értékre nő.		

Mineral abrazív igénybevétel	HB63	E10-UM-60-GRPZ / E Fe14	Rutilos elektróda hegyanyagának névleges összetétele: 3,3%C + 29%Cr. A varratfém szövetszerkezete ausztenites mátrix króm-karbidokkal. Ez utóbbiak mikrokeménysége 1300-1500HV. A felrakott réteg keménysége: 1. réteg: 58 HRC, 2.-3. rétegek: 61-63 HRC. Mineral abrazív igénybevételre alkalmazott típus, amelynél sűrűlódó-koptató hatás és mechanikus sokkszerű, valamint nyomó igénybevétel is előfordulhatnak.	Bányászati berendezések, ércszűzők, iszap-, beton- és homokszivattyúk, földmunkagépek, kotrógépek, markolók, aprítógépek, szállítócsigák, keverőlapátok, cement- és téglaiipari berendezések felrakó hegesztéséhez.
	HBA	E10-UM-60GRZ / E Fe15	Bázikus bevonatú, 190%-os kizozatalú elektróda hegyanyagának névleges összetétele: 5%C + 35%Cr. A varratfém ausztenites mátrix kivált króm-karbidokkal. A felrakott réteg élettartam sokszoros értékét érheti el hasonló keménységű elektródákkal szemben. Maximum két réteg hegeszthető le, a keménysége: 60-63 HRC. A varratfém rendkívüli módon ellenáll a mineral-abrazív igénybevételnek és közepesen a mechanikus sokkszerű igénybevételnek.	
Cukoripari felrakó hegesztés	HB64S	E10-UM-60-GR / E Fe14	Bázikus bevonatú, 200%-os kizozatalú elektróda hegyanyagának névleges összetétele: 3,5%C + 25%Cr + 2%Si. A felrakott réteg egyidejűleg ellenáll erős abrazív kopásnak és korrózióknak, keménysége: 60-62 HRC.	Cukorgyári alkalmazás, nedves felületek és párás környezetben történő felhasználásra.
Abrazív ellenállás	HB65	E10-UM-65-GR / E Fe15	Bázikus bevonatú, 190%-os kizozatalú elektróda hegyanyagának névleges összetétele: 5%C + 24%Cr + 7%Nb. A varratfém ausztenites mátrix kivált 1300-3700 HV mikrokeménységű karbidokkal. A felrakott réteg keménysége 63-64 HRC. A varratfém rendkívüli módon ellenáll a mineral-abrazív igénybevételnek 450°C-ig, az ütősszerű igénybevételeknek, továbbá korrózióálló és hőálló.	Kohászati berendezések, salaküstök, hamulehűzők, kotróvasak, koksziprítók, őrlő-zúzó szerszámok, aprítógépek, cement- és téglaiipari gépek, földmunkagépek, markolók, rosták felrakó hegesztéséhez.
	HB66	E10-UM-65-GRZ / E Fe16	Bázikus bevonatú, 200%-os kizozatalú elektróda hegyanyagának névleges összetétele: 5%C + 22%Cr + 7%Mo + 7%Nb + 2%W + 1,5%Si + 1%V. A varratfém ausztenites mátrix kivált komplex 1300-3700 HV mikrokeménységű karbidokkal. A felrakott réteg keménysége 64-65 HRC. A varratfém rendkívüli módon ellenáll a mineral-abrazív igénybevételnek 700°C-ig, az ütősszerű igénybevételeknek, továbbá korrózióálló és hőálló.	
	HB68	E10-UM-65-GR / E Fe15	Vastag bevonatú 240%-os anyagkizozatalú elektróda hegyanyagának névleges összetétele: 5%C + 36%Cr + 4% karbidképző elem. A varratfém rendkívüli módon ellenáll az abrazív igénybevételnek, amelyhez ütés és magas hőmérséklet is tartozhat. Keménysége +20°C-on: 63-64 HRC; 400°C: 57 HRC, 600°C-on: 54-55 HRC.	
„Grade 1”	Co1	E20-UM-55CTZ / E Co3	Rutil-bázikus bevonatú elektróda hegyanyagának névleges összetétele: 2,1%C + 30%Cr + 12,5%W + min. 45%Co, keménysége: +20°C-on: 53-57 HRC, +600°C-on: 42-45 HRC, +800°C-on: 33-35 HRC. A varratfém jól ellenáll fémis ill. abrazív kopásnak és korrózióknak, továbbá kiválóan erózióknak és kavitációknak.	Megegalakító szerszámok alkatrészei: élek, ollók, kések, vágólapok, kivágó szerszámok, továbbá folyasztószerszámok, sajtólószerszámok, keverők, őrlőtestek felrakó hegesztéséhez.
„Grade 6”	Co6	E20-UM-45-CRTZ / E Co2	Rutil-bázikus bevonatú elektróda hegyanyagának névleges összetétele: 1,1%C + 28%Cr + 4,5%W + min. 60%Co, keménysége: +20°C-on: 40-45 HRC, +600°C-on: 30-33 HRC. A Co1 típushoz képest csökkentett karbon-tartalom miatt varratfém keménysége kisebb, de szívóssága jóval nagyobb. Kiválóan ellenáll fémis kopásnak és korrózióknak 800°C-ig, továbbá jól ellenáll mechanikus és termálsokknak, erózióknak és kavitációknak, valamint ütősszerű igénybevételeknek.	Megegalakító szerszámok élei, ollók, vágólapok, kivágó szerszámok, sajtóló- és folyasztószerszámok, keverők, őrlőtestek, törőszerszámok, fa-, és papíripari szerszámok, aprítógépek felrakó hegesztéséhez.
„Grade 12”	Co12	E20-UM-50-CTZ / E Co2	Rutil-bázikus bevonatú elektróda hegyanyagának névleges összetétele: 1,6%C + 29%Cr + 8,5%W + min. 56%Co, keménysége: +20°C-on: 48-51 HRC, +600°C-on: 38-40 HRC. Optimális kombinációja a Co1 és a Co6 típusoknak. Kiválóan ellenáll fémis és mineral abrazív kopásnak és korrózióknak 800°C-ig, továbbá jól ellenáll közepes mechanikus és termálsokknak, valamint ellenáll erózióknak és kavitációknak, valamint ütősszerű igénybevételeknek.	
„Grade 21”	Co21S	E20-UM-350-CKTZ / E Co1	Rutil-bázikus bevonatú elektróda hegyanyagának névleges összetétele: 0,3%C + 28%Cr + 5%Mo + 2,5%Ni + min. 58%Co, keménysége: +20°C-on: 32-38 HRC, +600°C-on: 250-300 HB. A varratfém igen jól ellenáll a fémis kopásnak 1000°C-ig még korrozív (kén-tartalmú) közegekben is. Jól ellenáll továbbá mechanikus és termálsokknak, erózióknak és kavitációknak. Kis karbon-tartalma miatt repedésre nem érzékeny, és nem mágnesezhető.	Megegalakító szerszámok élei, sajtóló- és folyasztószerszámok, keverők, ill. szelepek korrozív környezetben turbinalapátok, szivattyúk, motorszelepek felrakó hegesztéséhez.
„Grade 25”	Co25	E20-UM-250-CKTZ / E Co1	Rutil-bázikus bevonatú elektróda hegyanyagának névleges összetétele: 0,1%C + 20Cr + 10%Ni + 15%W + min. 50%Co, keménysége: +20°C-on: 230 HB. A varratfém jól ellenáll a fémis kopásnak 1000°C-ig jól ellenáll továbbá mechanikus és termálsokknak, erózióknak és kavitációknak. Kis karbon-tartalma miatt repedésre nem érzékeny.	
„Alloy C”	B92	E23-UM-250-CKTZ / E Ni2	Rutil-bázikus 170%-os anyagkizozatalú elektróda hegyanyagának névleges összetétele: 0,08%C + 16%Cr + 16% Mo + 4%W + min. 56%Ni. A varratfém keménysége hegesztett állapotban 250 HB, amely az alakítási keményedés hatására 350-400 HB értékre nő. A varratfém jól ellenáll korrózióknak, oxidációknak, mechanikai nyomó-igénybevételeknek, mechanikus- és termálsokknak max. 750-850°C-ig.	Megegalakító szerszámok élei, sajtóló- és folyasztószerszámok, keverők, ill. szelepek, korrozív környezetben turbinalapátok, tolózárok felrakó hegesztéséhez.
Termálsokkal szembeni ellenállás	B92Co	E23-UM-250-CKTZ / E Ni2	Rutil-bázikus 170%-os anyagkizozatalú elektróda hegyanyagának névleges összetétele: 0,08%C + 16%Cr + 16% Mo + 3,7%W + 3,5%Co + min. 56%Ni. A varratfém keménysége hegesztett állapotban 250 HB, amely az alakítási keményedés hatására 350-400 HB értékre nő. A varratfém jól ellenáll korrózióknak, oxidációknak, mechanikai nyomó-igénybevételeknek, mechanikus- és termálsokknak max. 800-900°C-ig. Jelentős melegszi-lárdással rendelkezik és magas hőmérsékleten is ellenáll a fémis abrazív kopásnak.	
Megegalakító szerszámok	HB95CoB	E23-UM-200-CKPTZ / E Ni2	Bázikus, 150%-os anyagkizozatalú elektróda hegyanyagának névleges összetétele: 0,06%C + 19%Cr + 6% Mo + 12%Co + 1%W + 0,8%Al + 2,5% Ti + min. 58%Ni. A varratfém keménysége hegesztett állapotban 220 HB, amely az alakítási keményedés hatására 350 HB értékre nő. Ellenáll korrózióknak, oxidációknak, mechanikus- és termálsokknak, jelentős melegszi-lárdással rendelkezik. Magas hőmérsékleten is ellenáll a fémis kopásnak, amely kombinálódhat ütő-igénybevételrel és nyomással is.	Megegalakító szerszámok, kalapácsok, nyomóbélyegek felrakó hegesztéséhez.

Csőelektróda abrazív igénybevételre	HRT60	--- / E Fe15	Kemény fémpor töltetű csőelektróda hegyanyagának névleges összetétele: 5%C + 35%Cr. Az első réteg keménysége: 55-60 HRC, a másodiké 58-62 HRC. Három réteg hegeszthető egymásra. Heganyag ausztenites mátrixban kivált krómkarbidok, melyek mikrokeménysége 1300-1500 HV. A hegyanyag rendkívüli módon ellenáll a mineral abrazív kopásnak és erózióknak, közepesen az ütősszerű terhelésnek.	Tégla- és cementipar, földmunkagépek, aprítógépek, kő- ill. ásványi anyag osztályozók szitái, páncélzatok, hántoló- és kaparóképek, keverőlapátok felrakó hegesztéséhez.
	HRT63	--- / E Fe15	Kemény fémpor töltetű csőelektróda hegyanyagának névleges összetétele: 4,5%C + 26,5%Cr + 1%Mo + 8%Nb. Az első réteg keménysége: 57-60 HRC, a másodiké 60-64 HRC. Három réteg hegeszthető egymásra. Heganyag ausztenites mátrixban komplex krómkarbidok, melyek mikrokeménysége 1300-3700 HV. A hegyanyag rendkívüli módon ellenáll a mineral abrazív kopásnak és erózióknak, és jól az ütősszerű terhelésnek.	
	HRT68	--- / E Fe20	Kemény fémpor töltetű csőelektróda hegyanyagának névleges összetétele: 5,5%C + 22%Cr + 25%W. A varratfém keménysége 64-68 HRC. Két réteg hegeszthető egymásra. Heganyag ausztenites mátrixban wolfram- és krómkarbidok, melyek mikrokeménysége 1300-3000 HV. A hegyanyag rendkívüli módon ellenáll a mineral abrazív kopásnak, de nem alkalmas ütősszerű igénybevételek esetén.	Tégla- és cementipar, mezőgazdaság, bányászati berendezések, konveorok, szállítócsigák, keverőlapátok felrakó hegesztéséhez.
	HRT60WC	E21-UM-65-G / E Fe20	Volfram-karbid csőelektróda hegyanyagának összetétele: 65% WC/W ₂ C + Fe. A hegyanyag keménysége: 64-68 HRC. Két réteg hegeszthető egymásra. Extrém mineral abrazív igénybevételekre alkalmazható, ahol nincs ütőigénybevétel.	Földmunkagépek, bányászati berendezések, mezőgazdasági eszközök: szállítócsigák, keverők, konveorok, szivattyúk, mixerek felrakó hegesztéséhez.

Termék csoport	SELECTARC / CORWELD	Leírás és ajánlás	Felhasználás
Vágás / hornyolás / lyukasztás	CUT100	Vágóelektróda fémek darabolásához, faragásához, hornyolásához, varratél kialakításához. A vágás nagy teljesítménnyel történik, erős fúvóhatás kíséretében. A vágott felület sima, egyenletes, a reakciós zónát 0,1 mm szélesen el kell távolítani.	Ötvözetlen acélokhoz, korrózióálló acélokhoz öntöttvasakhoz, valamint réz ötvözetekhez.
	DCS	Elektróda hornyoláshoz, faragáshoz, vágáshoz, valamint kivágáshoz. Használat után a reakciós zónát 0,1 mm szélesen el kell távolítani.	Öntöttvasakhoz, ötvözetlen acélokhoz, réz és ötvözetekhez, valamint keményfém rétegek eltávolításához.
	GOUG	Nemvezető bevonatú elektróda hornyoláshoz, lyukasztáshoz, ideiglenes alkatrészek kivágásához, varratfém lemunkálásához. Használat után a reakciós zónát 0,1 mm szélesen el kell távolítani.	
Előmelegítés	Therm 200	Speciális bevonatos elektróda kis és közepes vastagságú darabok előmelegítéséhez.	Ötvözetlen acélokhoz, öntöttvasakhoz.

A BŐVEBB TÁJÉKOZTATÁS ÉRDEKÉBEN KÉRJE ADATLAPUNKAT!

Termék csoport	SELECTARC/ CORWELD	Besorolás	Leírás és ajánlás	Keménység	Felhasználás
Keménység réteg felrakása	TIG R250B	WSG 1-GZ-250-P / 30MnCrTi4	AVI hegesztőpálcák névleges összetétele: 0,3%C + 1%Cr + 0,3%Ti+Al. A hegyanyag közép-kemény, szívós, közepesen áll ellen sűrűlódó ill. nyomó igénybevételeknek, jól ellenáll kavitációnak és mechanikus sokkszerű igénybevételnek.	225-275 HB	Sínek, sínkeresztezők, futókerekek, (darukerek) görgők, hengerek, egyéb csúszó alkatrészek felrakó hegesztéséhez.
	TIG R300B	WSG 2-GZ-300-P / 60MnCrTi4	AVI hegesztőpálcák névleges összetétele: 0,55%C + 1%Cr + 0,3%Ti+Al. A hegyanyag közép-kemény, szívós, jól ellenáll mechanikus sokkszerű igénybevételnek és nyomásnak.	280-320 HB	
	TIG R350B	WSG 2-GZ-350-P / 70MnCrTi8	AVI hegesztőpálcák névleges összetétele: 0,7%C + 1%Cr + 0,3%Ti+Al. A hegyanyag jól ellenáll mechanikus sokkszerű igénybevételnek és nyomásnak.	330-370 HB	Nyomó bélyegek, lyukasztószerszámok felrakó hegesztéséhez.
	TIG R500B	WSG 2-GZ-50 / 110MnCrTi8	AVI hegesztőpálcák névleges összetétele: 1,1%C + 1,8%Cr + 0,3%Ti+Al. A hegyanyag jól ellenáll mechanikus sokkszerű igénybevételnek és nyomásnak.	48-50 HRC	Földmunkagépek, mezőgazdasági berendezések, vágószerszámok felrakó hegesztéséhez.
Útással szembeni ellenállás	TIG R600B	WSG 6-GZ-S / X45CrSi9	AVI hegesztőpálcák névleges összetétele: 0,45%C + 9,2%Cr + 3%Si + 0,2%Ni. A hegyanyag jól ellenáll az ütő-igénybevételnek és közepesen az abrazív kopásnak.	58-60 HRC	Présszerszámok, hengerek, görgők, zúzópofák, kotróserlegek, sínek sínkeresztezők, láncfalpak, futófelületek, vágóélek, mezőgazdasági berendezések felrakó hegesztéséhez.
Meleg / hidegalakító szerszámok	TIG HBCrMo17-1	WSG 6-GZ-50-RZ / X40CrMo17.1	AVI hegesztőpálcák névleges összetétele: 0,4%C + 16,5%Cr + 1,1%Mo. A hegyanyag jól alkalmazható meleg- és hidegalakító szerszámokhoz korróziós hatások esetén is 500°C-ig.	52-53 HRC	Gázipari berendezések, vízűtők, pumpák, illetve hasonló összetételű acélok: Z55Cr14 / Z160CrMoV12 / Z55CrNiMoV12 felrakó hegesztéséhez.
Gyorsacél	TIG HBC62	WSG 4-GZ-60-S / 100MoCrVW8	AVI gyorsacél hegesztőpálcák névleges összetétele 1%C + 4,2%Cr + 5%Mo + 6,3%W + 1,8%V. A varrat szövetszerkezete martenzit komplex karbidokkal.	60-62 HRC	Felrakás vágóéleken és alakító szerszámokon: esztergakések, gyalukések, marók, dörzsárok, fúrók, húzószerszámok, lyukasztógépek, kivágó szerszámok,
Aubert&Duval*	TIG 819 BS*	36NiCrMo16 / 1.6773	Hegesztőpálcák AVI hegesztéshez, melynek névleges összetétele: 0,35%C + 1,7%Cr + 3,8%Ni + 0,3%Mo. Elsősorban hidegalakító szerszámokhoz hasonló összetételű acélok hegesztéséhez.	47-48 HRC	Hidegalakító szerszámok, műanyagipari berendezések, valamint 36NiCrMo16 és hasonló ötvözetek felrakó hegesztéséhez.
Aubert&Duval*	TIG BMS*	1.7734	Hegesztőpálcák AVI hegesztéshez, melynek névleges összetétele: 0,06%C + 2,7%Cr + 1%Ni. Elsősorban hasonló összetételű szerszámacélokhöz.	35-36 HRC	15CrMoV6 / 25CrMo4 / 35CrMo4 / 20CrMo12 hegesztéséhez.
Maraging 200-250	TIG MARVAL 18S*	X2 NiCoMoTi 18 8 5	Hegesztőpálcák AVI hegesztéshez, melynek névleges összetétele: 0,008%C + 18%Ni + 8,5%Co + 5%Mo + 0,6%Ti+Al. Elsősorban hasonló összetételű acélokhöz beleértve a Maraging 200-250 típusokat is. A varratfém keménysége hegesztett állapotban 35-36 HRC, amely öregítés után (480°C / 4) után 50 HRC értékre nő.		Extrudáló, alumínium öntödei és műanyagipari berendezések, valamint megalakító szerszámok felrakó hegesztéséhez.
	TIG MARVAL X12S*	MSG 5-GZ-400R / X1CrNiMoAlTi 12.9.2	Hegesztőpálcák AVI hegesztéshez, melynek névleges összetétele: 0,008%C + 12%Cr + 9,4%Ni + 2%Mo + 1%Ti+Al. Elsősorban hasonló összetételű acélokhöz beleértve a Maraging 200-250 típusokat is.	30-32 HRC	Maraging 200-250 hegesztéséhez.
Útés / nyomás / abrazív ellenállás	TIG MV5S*	MSG-3-GZ-60-P / X50CrMoWV 5	AVI hegesztőpálcák névleges összetétele: 0,5%C + 5%Cr + 1,3%Mo + 1,3%W + 0,4%V. Jól alkalmazható meleg- és hidegalakító szerszámokhoz 500°C-ig. A varratfém jól ellenáll az ütő-igénybevételnek nyomásnak és abrazív kopásnak együttesen is.	58-60 HRC	Műanyagipari berendezések, hideg- és megalakító szerszámok, kalapácsok, zúzópofák, vágóélek, futófelületek felrakó hegesztéséhez.
Aubert&Duval*	TIG VOLVIC 4S*	X30WCrCo 10	Hegesztőpálcák AVI hegesztéshez, melynek névleges összetétele: 0,3%C + 3,8%Cr + 10%W + 0,9%V + 1%Co.	56-58 HRC	Hasonló összetételű acélok kötő-, és felrakó hegesztése.
Oxidációs / korróziós ellenállás	TIG XSH S*	CoCr20WNi	Hegesztőpálcák AVI hegesztéshez, melynek névleges összetétele: 0,1%C + 20%Cr + 10%Ni + 15%W + min. 50%Co. A varratfém kiemelkedően korrózióálló és ellenáll az oxidációnak 980°C-ig.	250 HV	Hasonló összetételű acélok kötő-, és felrakó hegesztéséhez.
„Grade1”	TIG Co1	WSG-20-GO-55-CSTZ / ERCoCr-C	A Co1 elektróda AVI / lánghegesztő pálcák változata, névleges összetétele: 2,4%C + 30%Cr + 2,2%Ni + 12,5%W + 0,3%Mo + min. 46%Co.	53-57 HRC	Melegalakító szerszámok alkatrészei: élek, ollók, kések, vágólapok, kivágó szerszámok, továbbá folyasztószerszámok, sajtószerszámok, keverők, őrlőtestek felrakó hegesztéséhez.
„Grade6”	TIG Co6	WSG-20-GO-40-CTZ / ERCoCr-A	A Co6 elektróda AVI / lánghegesztő pálcák változata, névleges összetétele: 1,2%C + 29,5%Cr + 2,5%Ni + 4,6%W + 0,3%Mo + min 56%Co.	39-43 HRC	Melegalakító szerszámok élei, ollók, vágólapok, kivágó szerszámok, sajtoló- és folyasztószerszámok, keverők, őrlőtestek, törőszerszámok, fa-, és papíripari szerszámok, aprítógépek felrakó hegesztéséhez.
„Grade12”	TIG Co12	WSG-20-GO-50-CSTZ / ERCoCr-B	A Co12 elektróda AVI / lánghegesztő pálcák változata, névleges összetétele: 1,4%C + 30,5%Cr + 2,4%Ni + 8,4%W + 0,2%Mo + min. 53%Co.	47-50 HRC	
„Grade21”	TIG Co21	WSG-20-GO-300-CKTZ / ERCoCr-E	A Co21S elektróda AVI / lánghegesztő pálcák változata, névleges összetétele: 0,25%C + 27,8%Cr + 2,4%Ni + 5,4%Mo + min. 60%Co.	29-33 HRC	Melegalakító szerszámok élei, sajtoló- és folyasztószerszámok, keverők, ill. szelepek korrózió környezetben turbinalapátok, szivattyúk, motorszelepek felrakó hegesztéséhez.
„Grade25”	TIG Co25	WSG-20-GZ-250-CKTZ	A Co25 elektróda AVI / lánghegesztő pálcák változata, névleges összetétele: 0,15%C + 21%Cr + 9,8%Ni + 15%W + min. 50%Co.	230 HB	
„188”	TIG Co188	CoCr22Ni22W15 / AMS: 5801	AVI hegesztőpálcák névleges összetétele 0,1%C + 22%Cr + 23%Ni + 14%W + La + min. 38%Co. A varratfém rendkívül módon ellenáll az oxidációnak és a szulfidizációnak 1150°C-ig.	200-210 HV	Hasonló összetételű gáz turbina alanyagok kötő- és javítóhegesztéséhez.
„FSX414”	TIG Co414	KC 29NW	AVI hegesztőpálcák névleges összetétele 0,12%C + 29%Cr + 10,2%Ni + 7%W + B + min. 48%Co. Speciális vákuum indukciós olvasztási és újraolvasztási eljárással készülő kivételesen tiszta felületű és szennyező-mentes termék. A varratfém kiváló oxidációs és kopó ellenállással rendelkezik, magas hőmérsékleten.		Hasonló összetételű öntvények javító-hegesztésére, turbina alkatrészek, ipari hevítő, kemencék javító-, és kötőhegesztéséhez.
„MAR-M918”	TIG Co918	KC 20NTa	AVI hegesztőpálcák névleges összetétele 0,07%C + 0,1%Si + 0,1%Mn + 20%Cr + 20%Ni + 7,5%Ta + Al + min. 52%Co. Speciális vákuum indukciós olvasztási és újraolvasztási eljárással készülő kivételesen tiszta felületű és szennyező-mentes termék. A varratfém kiválóan ellenáll korrózióknak, oxidációnak és hősokknak.		

*Aubert&Duval bejegyzett márkanév

A BŐVEBB TÁJÉKOZTATÁS ÉRDEKÉBEN KÉRJE ADATLAPUNKAT!