

CORWELD® KARBANTARTÓ PROGRAM
MAINTENANCE PROGRAM OF CORWELD®

**SELECTARC / CORWELD TERMÉKEK
JAVÍTÓHEGESZTÉSHEZ**



Termék csoport	SELECTARC / CORWELD	Leírás és ajánlás	Felhasználás
Ötvözetlen és gyengén ötvözött hegesztőanyagok	51	Általános felhasználású rutilos-cellulóz elektróda minden pozícióban történő leolvasztásra, elsősorban helyszíni feladatokhoz.	Csövek, csővezetékek, acélszerkezetek kötő,- és javítóhegesztésére.
	55	Vízszintes és sarokvarratokhoz kifejlesztett vékony bevonatú rutilos elektróda.	
	160	Rutilos, 160%-os kihozatalú elektróda, kifejezetten szép felületű varratok kivitelezésére.	Vastag lemezek kötőhegesztésére, párnaréteg felhegesztésére.
	B56	Nagy tisztaságú bázikus elektróda. A varratfém kiváló mechanikai tulajdonságokkal rendelkezik. Minden pozícióban leolvasztható.	Acélszerkezetek, nyomástartó edények hegesztéséhez, valamint párnaréteg felhegesztésére.
	B7016SP	Nagy tisztaságú double coated típusú bázikus bevonatú elektróda. A varratfém kiváló mechanikai tulajdonságokkal rendelkezik. Minden pozícióban leolvasztható.	Csővek takaró varratainak továbbá nem megfelelően előkészített darabok hegesztésére, gyökvarratokhoz.
	B7028	180%-os anyagkihozatalú elektróda vízszintes hegesztéshez akár félautomata felhasználáshoz.	Párnaréteg felhegesztésére valamint nagyméretű sarokvarratok hegesztésére.
	B70	Nagyszilárdságú finomszemcsés acélokhoz kifejlesztett elektródák. A varratfém (CTOD) vizsgálatok szerint kiváló hidegszívóssággal rendelkezik, és ellenáll a hidegrepedésnek. Minden pozícióban leolvaszthatók kivéve függőlegesen lefelé.	Nagyszilárdságú acélokból készült szerkezetek (markolókanalak, emelő- és szállítókarok, daruszerkezetek) kötő- és javítóhegesztésére.
	B72		
B73			
További változatok és termékek	GTAW / AVI	TIG WSG1; WSG2; WSG 4Si; 0,5Mo; 2,5Ni; 1,5NiMoCr	
	GMAW / MAG	MAG SG2P; SG4Si; 0,5Mo; 2,5Ni; 1,5NiMoCr	
	FCAW / Porbeles huzalok	FCW 70M; MX-100T	
	SAW / Fedettívú eljárás + FLUX / porok	SAW S2; S3Si; 0,5Mo; 2,5Ni; 1,5NiMoCr	CW 651; 511; 640; 810; 402; CW4^{xxx} (ötvöző porok egyedi kialakítással)

Termék csoport	SELECTARC / CORWELD	Leírás és ajánlás	Felhasználás
Erősen ötvözött / Nikkelötvözött hegesztőanyagok	29/9	29%Cr + 9% névleges ötvözesű korrózióálló acél, FN = 55. Minden pozícióban leolvasztható kivéve függőlegesen felülről lefelé. 312HR (160% nagyhozamú változat vízszintes helyzetben történő felhasználásra.	Vegyes kötésekhöz, ferrites martenzites, acélokhoz. Párnarétegnek keményfém réteg alá Stellite ötvözetek esetén is. Szerszámacélok hegesztésére. Alkalmazható, repedt öntvényekhez, többször javított darabokhoz az első sor ill. a teljes réteg felhegesztéséhez.
	312HR		
	307R	Tisztán ausztenites 18%Cr / 8%Ni / 6%Mn ötvözesű elektróda. Keménység hegesztett állapotban ~200 HB, amely az alakítási keményedés során ~500 HB értékre növekszik.	Párnaréteg hegesztése keményfém réteg alá, ausztenites mangánacél (X120Mn12), rugóacél (41Cr4; 46Si7) kötő- és javítóhegesztésére build up és overlay technikával.
	307B		
	B90	Nagykihozatalú (140%) nikkelőtvözet elektróda, (70%Ni / 16%Cr / 2%Nb), ahol a varratfém kiváló szívóssággal rendelkezik, továbbá kiemelkedően korrózióálló és hőálló 1150°C-ig.	Vegyes kötésekhöz, ferrites martenzites, nehezen hegeszthető acélokhoz. Párnarétegnek keményfém réteg alá. Alkalmazható, repedt öntvényekhez, többször javított darabokhoz, korrózióálló acélokhoz az első sor ill. a teljes réteg hegesztéséhez.
B91	Nagykihozatalú (170%) nikkelőtvözet elektróda, (63%Ni / 21%Cr / 8,5% Mo + 3,3%Nb), ahol a varratfém kiválóan ellenáll a repedésnek és rendkívül szívós.		
További változatok és termékek	GTAW / AVI	INOX TIG 312; 307Si	
	GMAW / MAG	INOX MIG 312; 307Si	
	FCAW / Porbeles huzalok	INOX FCW 312	
	SAW / Fedettívú eljárás + FLUX / porok	INOX SAW 307; 312	CW 100U; 402; INOX FLUX 452

Termék csoport	SELECTARC / CORWELD	Besorolás AWS	Leírás és ajánlás	Vegyi összetétel [tömeg százalék]						Mechanikai tulajdonságok		
				C	Si	Mn	Fe	Ni	Egyéb	R _m [MPa]	R _{p0,2} [MPa]	HB
Öntöttvasak kötő- és javítóhegesztése	FORTE Ni	E Ni-CI	Tiszta nikkell elektróda szürkeöntvények hegesztéséhez (DC+/- és AC).	1,2	<2,0	<1,0	<2,0	>95	---	>300	---	~180
	FORTE Ni2	E Ni-CI	Tiszta nikkell elektróda szürkeöntvények hegesztéséhez (DC- / AC).	1,0	<1,2		<2,0	>95	---	>300	---	~180
	FORTE Ni4	E Ni-CI	Bárium-mentes, nemvezető bevonatú elektróda szürkeöntvények hegesztéséhez (DC+ / AC).	0,6	0,5	0,2	6	>92	Cu = 0,6	>300	---	~170
	FERRO Ni	E NiFe-CI	Vas-nikkell elektróda gömbgrafitos öntvények, valamint öntöttvasak és szerkezeti acélok vegyes kötéseire (DC+ / AC).	1,0	<2,0	<1,0	40	56	---	>400	---	~200
	FORTE NiFe2	E NiFe-CI	Vas-nikkell elektróda gömbgrafitos öntvények, valamint öntöttvasak és szerkezeti acélok vegyes kötéseire (DC- / AC).	1,7	1,4	0,7	41	55	---	>400	---	~200
	FORTE NiFe 260	E NiFe-CI	Vas-nikkell elektróda gömbgrafitos öntvények, valamint öntöttvasak és szerkezeti acélok vegyes kötéseire (DC+ / AC).	0,6	0,6	0,8	42	56	---	>320	---	~190
	FE-Ni/Cu	E NiFe-CI	Vas-nikkell, rézbevonat maghuzalú elektróda gömbgrafitos öntöttvasakhoz (DC+ / AC).	1,1	1,2	0,8	40	53	Cu = 4	>400	---	~200
	Bimetal NiFe	E NiFe-CI	Bimetal maghuzalú elektróda öntöttvasak és szerkezeti acélok kötéséhez.	1,3	0,8	0,3	42	55	---	500-600	>300	~190
	FORTE BMP	E St	Bárium-mentes, bimetal maghuzalú, túlhevülésnek ellenálló elektróda DC+ / AC alkalmazásra.	0,8	0,8	0,3	43	55	---	540	370	~180
	FORTE FE	E Fe-1	Speciális, nikkell-mentes elektróda javítóhegesztés első sorához FORTE Ni és FERRO Ni rétegek alá.	0,13	0,9	0,5	>98	---	---	---	---	~350
További változatok és termékek	GTAW / AVI		INOX TIG Ni201; Ni82; Ni80/20; Ni625; NiC276; Ni50									
	GMAW / MAG		INOX MIG Ni201; Ni82; Ni625; NiC276									
	SAW / fedettívű eljárás + FLUX / porok		INOX SAW Ni201; Ni82; Ni625; NiC276	CW 100U; INOX FLUX 452								

A BŐVEBB TÁJÉKOZTATÁS ÉRDEKÉBEN KÉRJE ADATLAPUNKAT!