

CORODUR A 5005

Электрод наплавочный с карбидом вольфрама для газопламенной наплавки

Тип	Электрод наплавочный
Процесс	Газопламенная (ацетилено-кислородная) наплавка
Диаметр	5,0 мм
Длина	700 мм

Назначение

Электрод наплавочный CORODUR A 5005 предназначен для газопламенной наплавки износостойкого слоя с карбидом вольфрама. Рабочий слой состоит из зёрен карбида вольфрама (WC) размером 0,25–0,70 мм в металлической матрице: твёрдость матрицы около 60 HRC, твёрдость зёрен WC около 2400 HV. Такое сочетание обеспечивает стойкость к интенсивному абразивному изнашиванию грунтом, песком, рудой и шламом.

Применяется для локального восстановления и защиты рабочих кромок и зон контакта с абразивной средой — на горнодобывающем, землеройном, дорожно-строительном и дноуглубительном оборудовании, в нефтегазовой и керамической промышленности.

Примечание технолога

Газопламенный процесс даёт малое проплавление основного металла, поэтому зёрна карбида вольфрама в меньшей степени растворяются в ванне и сохраняют исходную твёрдость. Перегрев ванны и избыточное перемешивание снижают этот эффект, поэтому наплавку ведут в 1–2 слоя.

Области применения

- горнодобывающее оборудование
- дорожное строительство
- землеройная техника
- дноуглубительная техника
- нефтегазовое оборудование
- керамическая промышленность
- детали, работающие в условиях интенсивного абразивного износа

Технические характеристики

Показатель	Значение
Диаметр	5,0 мм
Длина	700 мм
Размер зерна WC	0,25–0,70 мм
US Mesh	24–60
Твёрдость матрицы	около 60 HRC
Твёрдость зёрен WC	около 2400 HV
Число слоёв	1–2
Положение	нижнее (РА)

Основные свойства

- электрод наплавочный для газопламенной наплавки
- карбид вольфрама в рабочем слое
- размер зерна WC 0,25–0,70 мм (US Mesh 24–60)
- твёрдость матрицы около 60 HRC
- твёрдость зёрен WC около 2400 HV
- диаметр 5,0 мм, длина 700 мм
- рекомендуемое число слоёв 1–2

Технологические данные

Подготовка, нанесение и контроль качества CORODUR A 5005

Технологические замечания

- Подогрев 150–500 °С в зависимости от основного металла, массы детали и размера зоны наплавки; для массивных деталей и больших площадей — 350–500 °С.
- Пламя нейтральное или слегка восстановительное; наплавка в нижнем положении.
- Рекомендуется 1–2 слоя; перегрев ванны и избыточное перемешивание снижают долю нерастворённых карбидов вольфрама.
- После каждого слоя — зачистка; после охлаждения — визуальный контроль, при необходимости капиллярный контроль.

Режим нанесения

Параметр	Рекомендация
Подогрев	150–500 °С по основному металлу и массе детали
Массивные детали	350–500 °С
Пламя	нейтральное или слегка восстановительное
Число слоёв	1–2
Положение	нижнее (РА)

Контроль качества

Этап	Контроль
После каждого слоя	зачистка поверхности
После охлаждения	визуальный контроль
При необходимости	капиллярный контроль