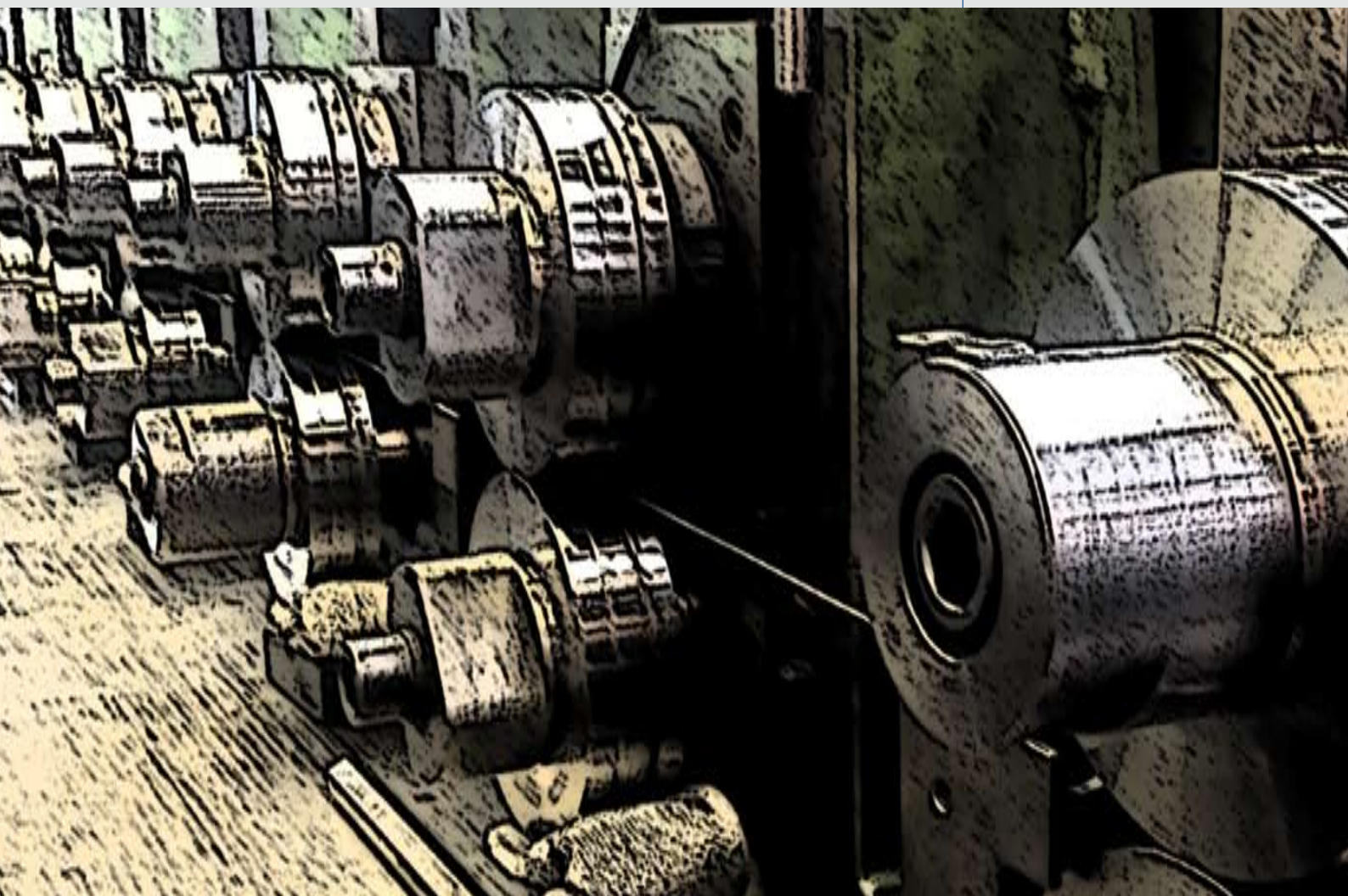


CORODUR
Das Original FÜLLDRAHT GMBH

PRODUKTE FÜR
THERMISCHES SPRITZEN
UND PTA SCHWEISSEN



QUALITÄT • ERFAHRUNG • ERFOLG

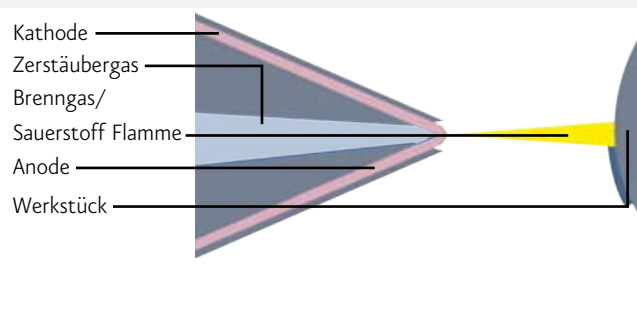
Corodur Fülldraht GmbH gehört seit mehr als einem Vierteljahrhundert zu den führenden Unternehmen auf dem Gebiet des Verschleißschutzes.

Der Schwerpunkt des Unternehmens liegt in der Herstellung von qualitativ hochwertigen Schweißzusatzwerkstoffen für die Auftragschweißung sowie für das thermische Spritzen. Die Produktpalette reicht von Fülldrahtelektroden für die schutzgaslose Schweißung, für das MIG-/ MAG-Schweißung und für das UP-Schweißen. Komplementär liefert Corodur, Stabelektroden für den Verschleißschutz und den Einsatz im Bereich der hochlegierten Werkstoffe, bis hin zu Wolframkarbidprodukten für extreme Beanspruchungen. Unsere Produkte werden weltweit sehr erfolgreich eingesetzt.



**WIR LÖSEN IHRE
VERSCHLEISS-
PROBLEME!**

Profitieren auch Sie von unserer langjährigen Erfahrung und unserem Know-How! Kundenorientierte Betreuung und Just-in-Time-Service gehören zu unseren Stärken. Eine Auswahl unserer Produkte und Dienstleistungen, für das thermische Spritzen und PTA Schweißen finden Sie auf den folgenden Seiten.



Fülldrahtspritzen

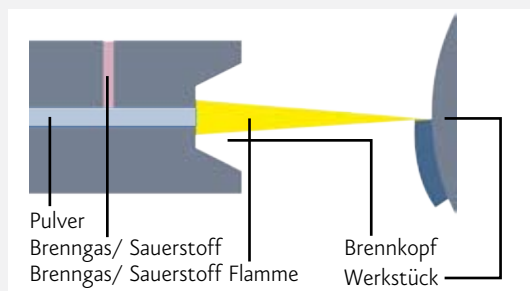
Das Lichtbogenspritzen mit Fülldrähten ist ein sehr leistungsfähiges thermisches Spritzverfahren. Ein Gleichstromlichtbogen schmilzt zwei Fülldrähte auf, die mittels Druckluft auf die Substratoberfläche in geschmolzener Form aufgetragen wird. Hier wird die Substratoberfläche nicht angeschmolzen.

ab Seite 4

Pulverflammspritzen

Das Pulverflammspritzen gehört zu den gängigen thermischen Beschichtungsverfahren. Beim Pulverflammspritzen wird der pulverförmige Spritzzusatzwerkstoff mit einer Brenngas-Sauerstoff-Flamme aufgeschmolzen und durch die Verbrennungsgase auf die Substratoberfläche aufgespritzt, wobei die Substratoberfläche im Allgemeinen nicht angeschmolzen wird.

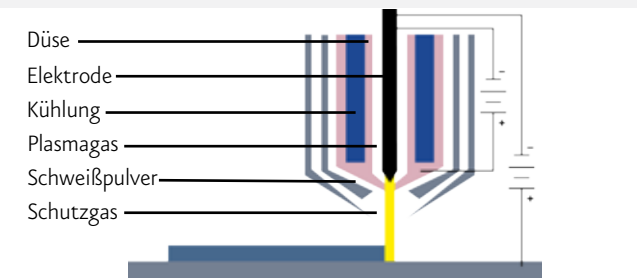
ab Seite 8



Pulver für das PTA Schweißen

Das Plasma Pulver Auftragschweißen ist ein thermisches Beschichtungsverfahren. Im Gegensatz zu den Spritzprozessen wird hier der Zusatzwerkstoff durch eine metallurgische Bindung auf der Substratoberfläche eingeschmolzen.

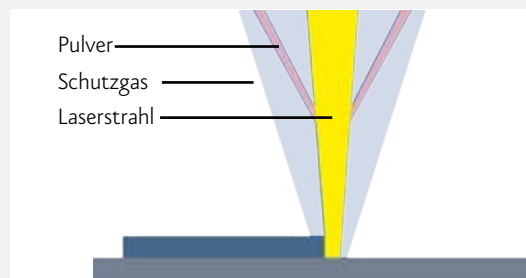
ab Seite 12



Laser-Strahl-Beschichten

Beim Laser-Strahl-Beschichten wird die hohe Energieleistung des Lasers genutzt, um das Substrat und ein von außen zugeführtes metallisches Pulver metallurgisch zu verbinden. Dadurch kann die Oberflächenstruktur des Werkstückes gegen Verschleiß und/oder Korrosion geschützt werden. Der pulverförmige Zusatzwerkstoff wird mittels Laserenergie auf ein vorhandenes Substrat aufgeschweißt. Es entsteht eine poren- und rissfreie Schicht mit geringer Aufmischung und geringer Wärmeeinflusszone. Damit erhöht man die Widerstandskraft und die Belastbarkeit bei Verschleiß und Korrosion.

ab Seite 16



FÜLLDRAHTSPRITZEN

Eisen-Basis-Legierung



Bezeichnung	Chemische Zusammensetzung										
	Cr %	Ni %	Si %	B %	Mo %	Nb %	Al %	W %	Mn %	C %	andere
Fe-Basis											
SP 100	17									0,1	
SP 101	27	0,5		4,5	4,0	3,5		6,5		1,2	
SP 102	20		1,5	1,5					1,0	0,6	3,5 Ti
SP 103	25	10	1,2	2	4				1,3	0,5	2 Cu
SP 104	21	8	1,1	2,3	3,2				1,2	0,2	2 Cu
SP 105 HY	20		2,8						11	0,25	11 Co
SP 106	14	4,5	1,3	1,9				26 WC	0,6		6 TiC
SP 107	19	8,5	0,4						6	0,1	
SP 108	26	3	1,6		0,8				1,6	1,7	
SP 111	30		1,3	2,8					1,0		
SP 112	27,5		1,5	3,8					1,5	0,1	
SP 113	18	12	0,8		2,7				1,7	0,20	
SP 115	28		1,2						1	5	
SP 118Y	22						5				1 Y
SP 120	14	0,4	0,5						0,8	0,35	
SP 121							5,5		1	2	
SP 124		2	1	4,5					2	0,7	
SP 126	14	5,5	1,3	4,5		7	2		1		
SP 129	38	35		2		1,5				0,1	
SP 132	15		0,7		3,2				0,4	0,1	14 Co
SP 155	29		1,2						0,6	4,8	
Fe-Basis + WSC											
SP 402			4,5	2,5						0,4	62 WSC



Richthärte	Eigenschaften/ Anwendungsbereich
30-35 HRC	Reparatur von Maschinenkomponenten
68-70 HRC	Reibung Metall-Metall, Schnecken, Mischer, Heißeiebe
850 HVo, 3	Abrasionsbeständig und erosionsbeständig bis 650°C, hohe Haftung
45 HRC	Polierfähig, guter Verschleißwiderstand bei Temperatur bis 870°C, Reparaturschicht
53 HRC	Selbstverdichtend bis 1.000 HV, gut schleifbar, hohe Elastizität, Zwischen- und Deckschicht
350 HB	Kavitationsbeständig, erosionsbeständig, Wasserturbine, Hydraulik
66 HRC	Gute Abrasionsbeständigkeit, Anti-Rutschbeläge Laufwege in Industrie und Schiffdeck
400 HB	Gute Korrosionsbeständigkeit, kaltverfestigend, gute Bearbeitbarkeit, Reparaturschicht
40-42 HRC	Beständig gegen Abrieb, Korrosion, leicht bearbeitbar
40-45 HRC	Niedriger Reibbeiwert, Chromersatzschichten, Ventilschaft, Presskolben, Plunger, Lagersitze
1000-1150 HVo,1	Boiler Erosionsschutz, Temperatur bis 650°C
200-240 HV	Vergleichbar 316L, gute Korrosionsbeständigkeit
50-55 HRC	Hohe Oxidationsbeständigkeit und Korrosionsbeständigkeit, hohe Festigkeit, Chromersatzschicht, hohe Härte
170-270 HVo,3	Guter Korrosionsschutz in Gasatmosphäre gegen Schwefel und Kohlenstoff, temperaturbeständig bis 500°C, mechanisch gut zu bearbeiten, Haftgrund, Kesselrohre
30-45 HRC	Gute Korrosions- und Verschleißbeständigkeit, hart, Instandsetzung und Aufarbeitung von Maschinenteilen, Pumpenkolben, Zapfenflächen, Walzen, geringe Schrumpfung, relativ hohe Schichtdicken
30-35 HRC	Hoher Kohlenstoffgehalt, besonders als rutschhemmender Belag für die Beschichtung von Laufwegen in Industrie und auf Schiffen
58-62 HRC	Einsetzbar als Schicht in Zylinderlaufbuchsen
64-67 HRC	Hoch Verschleißbeständig, sehr gute Korrosionsbeständigkeit. Temperatur bis ca. 1.000°C
1000-1150 HVo,1	Hervorragender Erosionsschutz auf Flossenrohrwänden und Überhitzerrohren. Auch verwendbar für Presskolben, Ventilschäfte, Bauteile aus Chemieanlagen, Wellenschutzhülsen, Lagerstellen von Motoren, Plunger und Bauteile die bisher verchromt wurden
480-540 HVo,1	Werkzeuge zum Warmpressen von Blechteilen, Ventilkegel, Sitzringe in Armaturen
55 - 59 HRC	Pumpen, Mischer, Rührwerke, Betonpumpen, Transportschnecken, Transportwagen am Koksofen
Härte WSC: 2400 HV 0,1	COROCARB SP 402 ist ein Fülldraht auf Basis von Fe B Si mit eingelagerten hoch verschleißfesten Karbiden. Neben einer sehr guten Hitze- und Korrosionsbeständigkeit besitzt die Legierung auch eine hervorragende Abrasionsbeständigkeit. Das Spritzgut ist nur noch bedingt schleifend zu bearbeiten.

FÜLLDRAHTSPRITZEN

Nickel-Basis-Legierung



Bezeichnung	Chemische Zusammensetzung									Richt Härte
	Cr %	Si %	B %	W %	Mo %	Nb %	C %	Al %	andere	
Ni-Basis										
SP 201	20	4,7	3,2				0,7			500-800 HV _{0,1}
SP 206	20	4,5	1,6	2		0,35				500-800 HV _{0,1}
SP 221	20	4,5	0,7		2		0,4			500-800 HV _{0,1}
SP 222	20									90 HRB
SP 223	50									250-280 HV _{0,1}
SP 224	45								1 Ti	32 HRC
SP 225	22				9	3,5	0,05			240-300 HV _{0,1}
SP 226	16			5	17		0,1			200-240 HB
SP 227	15			3,5	15		0,1			35 HRC
SP 228	25	0,4	2				0,4		15 SC	700-100 HV _{0,1}
SP 229								20		55-80 HRB
SP 230								5		65 HRB
SP 231					6			5		78 HRB
SP 232	8				5			7	5 Fe	100-120 HRB
SP 233								10		65 HRB
SP 234	21							7		75-85 HB
SP 241	21	4	4		6			10	<2 Fe	500-800 HV _{0,1}
SP 275	22				9			7		190 – 230 HV _{0,3}
SP 277	22	0,4			13			10	<3 Fe, <2,5 Co, 3 W, <0,35 V, <0,35 Mn	240 – 300 HV _{0,1}
SP 278	27		1,5		17	2		7	<3 Fe, 1 W, 1 V	240 – 300 HV _{0,1}

Ni-Basis + WSC

SP 400		5	2				0,7		62 WSC	Härte WSC: 2400 HV _{0,1} Härte Matrix: 540 HV _{0,1}
--------	--	---	---	--	--	--	-----	--	--------	--



Eigenschaften/ Anwendungsbereich

Selbstfließende Legierung, nachträglich einschmelzbar, chemischer Apparatebau, Lebensmittelindustrie, Plunger, Kolben

Selbstfließende Legierung, nachträglich einschmelzbar, chemischer Apparatebau, Lebensmittelindustrie, Plunger, Kolben

Boiler Biomasse

Haftschicht in aggressiver Umgebung

Gute Beständigkeit gegen Schwefel bei Temperaturen bis 650°C, Kohlekraftwerke, Schwarzlaugekessel

Gute Beständigkeit bei Schwefel, Vanadium in Kesselatmosphäre bei Temperaturen bis 650°C, Kohlekraftwerke, Rohre, Flossenwände

Hochkorrosionsbeständig gegen Säuren mit Chloriden, beständig gegen Oxidation und Heißgaskorrosion, Haftschicht und Instandsetzung, Chemische Industrie

Hoher Säurewiderstand bei Chlor, beständig gegen Oxidation und Heißgaskorrosion, Chemie, Petrochemie, Offshore

Hoher Säurewiderstand bei Chlor, beständig gegen Oxidation und Heißgaskorrosion, Chemie, Petrochemie, Offshore

Hartbeschichtung

Dichte Schichten mit besserer Oxidations- und HT-Korrosionsbeständigkeit bis 650°C, selbstaftende Haftschicht

Haftschicht

Außergewöhnlich gute Haftung, wird zur Instandhaltung von spanbaren C-Stählen und korrosionsbeständigen Stählen, verbesserte Verschleißbeständigkeit durch Mo, Reparaturen, Lager, gute Beständigkeit gegen Partikelerosion

Für Reparaturen, gute Bearbeitbarkeit, korrosionsbeständig

Haftschicht

Haftschicht zur Instandsetzung von Maschinenkomponenten, beständig gegen Oxidation und Heißgaskorrosion, gut zu bearbeiten

Auf Verdampferwänden und Rohren in Verbrennungsanlagen

Typische Anwendungen als Haftschicht und zur Instandsetzung in der chemischen Industrie, Petrochemie und die Offshore Industrie

Typische Anwendungen als Haftschicht und zur Instandsetzung in der chemischen Industrie, Petrochemie und die Offshore Industrie, aber auch als Korrosionsschutz in Boilern

Typische Anwendungen als Haftschicht und zur Instandsetzung in der chemischen Industrie, Petrochemie und die Offshore Industrie, aber auch als Korrosionsschutz in Boilern

COROCARB SP 400 ist ein Fülldraht auf Basis von NiBSi mit eingelagerten hoch verschleißfesten Karbiden. Neben einer sehr guten Hitze- und Korrosionsbeständigkeit besitzt die Legierung auch eine hervorragende Abrasionsbeständigkeit. Das Spritzgut ist nur noch bedingt schleifend zu bearbeiten

PULVERFLAMMSPRITZEN



Bezeichnung	Körnung	Chemische Zusammensetzung							Richthärte
		Ni %	Cr %	B %	Si %	C %	Mo %	andere	
gasverdünte Nickelbasislegierung									
COROLOY FS 40	-106+38µm	bal.	8	1,9	3,1	0,5	-	-	38 HRC
COROLOY FS 60	-106+38µm	bal.	17	3,3	4,3	1	-	-	62 HRC
COROLOY FS 286	-106+38µm	bal.	14	3	4	0,8	3	Cu=2,5	58 HRC
COROLOY FS 288	-106+38µm	bal.	17	3	4	0,8	-	W=17	58 HRC

Bezeichnung	Körnung	Chemische Zusammensetzung		Richthärte	
		COROLOY FS 60	FTC	Matrixhärte	Härte WSC
NiBSi-Matrix, gemischt mit WSC					
CORCARB FS 30	-106+38µm	70 %	30 %	62 HRC	2.300 HV±200HV
CORCARB FS 40	-106+38µm	60 %	40 %	62 HRC	2.300 HV±200HV
CORCARB FS 50	-106+38µm	50 %	50 %	62 HRC	2.300 HV±200HV
CORCARB FS 60	-106+38µm	40 %	60 %	62 HRC	2.300 HV±200HV
CORCARB FS 70	-106+38µm	30 %	70 %	62 HRC	2.300 HV±200HV
CORCARB FS 80	-106+38µm	20 %	80 %	62 HRC	2.300 HV±200HV



Eigenschaften/ Anwendungsbereich

Rost und säurebeständig, beständig gegen starken Abrieb und Hitze.
Anwendung auf kleinen Flächen oder Matrizen; Formguss in der Glasindustrie, Armaturen, Kolben & Führungen.

Rost und säurebeständig, beständig gegen starken Abrieb und Hitze.
Anwendung auf kleinen Flächen oder Matrizen; Formguss in der Glasindustrie, Armaturen, Kolben & Führungen.

Hohe Korrsionsbeständigkeit sowie eine gute Wärme und Abriebsfestigkeit.
Lagerzapfen von Transportschnecken, etc.

Moderate Korrsionsbeständigkeit aber eine gute Erosions,- und Abriebsfestigkeit.
Extrusionsschecken, Hydropulper, Ventile, Schlammumpen, etc.

Eigenschaften/ Anwendungsbereich

Rost und säurebeständig, beständig gegen starken Abrieb und Hitze.
Maschinenbau, Pumpen- und Mühlenbau, Petrochemie, etc.



PULVERFLAMMSPRITZEN

Bezeichnung	Körnung	Chemische Zusammensetzung		Richthärte
		COROLOY FS 60	WC Co	Matrixhärte
NiBSi-Matrix, gemischt mit WC Co-Pellets				
CORCARB FS 35 WC	-106+38µm	65 %	35 %	62 HRC
CORCARB FS 40 WC	-106+38µm	60 %	40 %	62 HRC
CORCARB FS 50 WC	-106+38µm	50 %	50 %	62 HRC
CORCARB FS 80 WC	-106+38µm	20 %	80 %	62 HRC



Eigenschaften/ Anwendungsbereich

Rost und säurebeständig, beständig gegen starken Abrieb und Hitze.
Maschinenbau, Pumpen- und Mühlenbau, Petrochemie, etc.

**PULVER FÜR DAS
PTA SCHWEISSEN**



Bezeichnung	Körnung	Chemische Zusammensetzung		Richt Matrixhärte
		COROLOY 6o PTA	FTC	
NiBSi-Matrix, gemischt mit WSC				
COROCARB 61o PTA	-18o+53µm	38-4o %	6o-62 %	53 HRC
COROCARB 611 PTA	-18o+53µm	38-4o %	6o-62 %	4o HRC
COROCARB 616 PTA	-18o+53µm	38-4o %	6o-62 %	53 HRC
COROCARB 62o PTA	-18o+53µm	38-4o %	6o-62 %	53 HRC

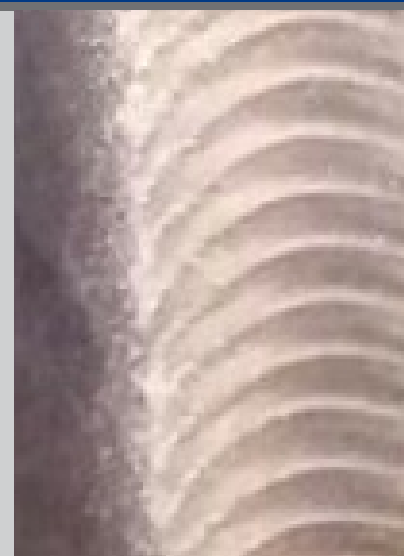
Bezeichnung	Körnung	Chemische Zusammensetzung							Richt Matrixhärte
		Fe %	Cr %	C %	Si %	Mn %	V %	Ni %	
gasverdüste Eisenbasislegierung mit VC									
CORODUR 67o PTA	-18o+38µm	bal.	6	3,5	1	1	12	-	58 HRC
CORODUR 671 PTA (Korrosionsbeständig)	-18o+38µm	bal.	17,5	4,3	1	1	12	+	58 HRC



Eigenschaften/ Anwendungsbereich	
Härte	Härte WSC
2.300 HV±200HV	Besonders hoher Gehalt von hoch verschleißbeständigen Wolframschmelzkarbid (WSC). Werkzeuge für Tiefbohrung und Bergbau, Baggerteile, Schrottpressen, extrem verschleißbeanspruchte Schneiden in der Recyclingtechnik, Schneckenstege sowie für Bauteile aus der Agrartechnik.
2.300 HV ± 200HV	Rissunempfindliche Legierung mit einem hohen Anteil von verschleißbeständigen Wolframschmelzkarbiden (WSC). Werkzeuge für Tiefbohrung und Bergbau, Baggerteile, Schrottpressen, extrem verschleißbeanspruchte Schneiden in der Recyclingtechnik, Schneckenstege sowie für Bauteile aus der Agrartechnik.
2.300 HV±200HV	Die Legierung besitzt einen hohen Gehalt von thermodynamisch stabilisiertem WSC, das sich durch eine sehr hohe Härte, bei vergleichsweise hoher Zähigkeit auszeichnet. Werkzeuge für Tiefbohrtechnik und Erdölindustrie, etc.
≥3.00 HV	Die Legierung besitzt einen besonders hohen Gehalt von Wolframschmelzkarbide (sWSC). Werkzeuge für Tiefbohrung und Bergbau, Baggerteile, Schrottpressen, extrem verschleißbeanspruchte Schneiden in der Recyclingtechnik, Schneckenstege und Bauteile aus der Agrartechnik sowie Pumpen und Mühlen.

Eigenschaften/ Anwendungsbereich	
Die Legierung besitzt einen besonders hohen Gehalt von hoch verschleißbeständigen Vanadiumkarbiden und ist rissfrei verarbeitbar. Werkzeuge für Bergbau, Baggerteile, Schrottpressen, extrem verschleißbeanspruchte Schneiden in der Recyclingtechnik, Schneidkanten, etc.	
Die Legierung hat einen hohen Anteil verschleißbeständiger Vanadiumkarbide und ist rissfrei verarbeitbar. Technische Messer, Recyclingindustrie, Agrartechnik.	

**PULVER FÜR DAS
PTA SCHWEISSEN**



Bezeichnung	Körnung	Chemische Zusammensetzung								
		Co %	Cr %	W %	Mo %	C %	Ni %	Si %	Mn %	Fe %
gasverdünte Kobaltbasislegierung										
COROLIT 1 PTA	-150+53µm	bal.	30	12,5	-	2,5	+	1,8	1	≤3,5
COROLIT 6 PTA	-150+53µm	bal.	30	4,5	-	1,2	+	1,2	0,5	≤3,5
COROLIT F PTA	-150+53µm	bal.	25	12,0	-	1,8	24	0,5	0,5	≤3,5
COROLIT 12 PTA	-150+53µm	bal.	29	8,0	-	1,5		1,7	0,5	≤3,5
COROLIT 21 PTA	-150+53µm	bal.	27	-	5,5	0,3	2,5	0,5	0,5	≤3,5

Bezeichnung	Körnung	Chemische Zusammensetzung							
		Ni %	Cr %	B %	Si %	C %	Mo %	Nb %	andere
gasverdünte Nickelbasislegierung									
COROLOY 201 PTA	-150+53µm	bal.	15	3	4,6	0,7	-	-	1
COROLOY 255 PTA	-150+53µm	bal.	17	2	5	1	-	-	0,5
COROLOY 256 PTA	-150+53µm	bal.	17	2	5	1	-	-	-
COROLOY 260 PTA	-150+53µm	bal.	-	3	3	-	-	-	0,5
COROLOY 625 PTA	-150+53µm	bal.	22	-	0,4	-	9,1	3,5	Fe<0,8



Richthärte	Eigenschaften/ Anwendungsbereich
54 HRC	Abrasion, Erosion, Korrosion, Kavitation bei hohen Temperaturen. Ventile, Mahl- und Kollergänge, Verschleißringe, Verschleißelemente in der chemischen Industrie, etc.
42 HRC	Abrasion, Erosion, Korrosion, Kavitation bei hohen Temperaturen. Dampfventile, Ventilsitze, Hochtemperaturflüssigkeitspumpen, Warmschermesser, Dichtflächen, etc.
42 HRC	Kavitation, Korrosion, Erosion und Abrieb. Schiffsdiesel, Motorentechnik, etc.
50 HRC	Abrasion, Erosion, Korrosion, Kavitation bei hohen Temperaturen. Bearbeitungswerkzeuge der Hartholz-, Papier- und Kunststoffindustrie, Extruderschnecken sowie für Ventilspindeln und Erdbohrer, etc.
300 HB	Korrosion, Schlagbeanspruchung bei hohen Temperaturen oder auch extreme Temperaturwechsel (Thermoschockbeständig). Warmstanzwerkzeuge, Auslassventile, Dampf- und Säurearmaturen, Meerwasserentsalzungsanlagen, etc.

Richthärte	Eigenschaften/ Anwendungsbereich
58 HRC	Hohe Warmhärte, Korrosionsbeständig, Thermoschockbeständigkeit sowie hoher Verschleißwiderstand. Chemischer Apparatebau, Nahrungsmittelindustrie, Nukleartechnik, Armaturen, Ölpressschnecken, Papierindustrie, Pressschnecken, etc.
53 HRC	Abrieb- und korrosionsbeständig. Kunststoffindustrie, Extruderschnecken, etc.
53 HRC	Abrieb- und korrosionsbeständig. Kunststoffindustrie, Extruderschnecken, etc.
42 HRC	Selbstfließende Nickellegierung mit hoher Härte.
220 HB	Hohe Korrosionsbeständigkeit gegen eine Vielzahl von chemischen Stoffen, gegen interkristalline Korrosion und ist Seewasserbeständig. Chemische Industrie, Müllverbrennungsanlagen, Rauchgasentschwefelungsanlagen, Meerwasserentsalzungsanlagen, etc.

**PULVER FÜR DAS
 LASER-STRAHL-BESCHICHTEN**



Bezeichnung	Körnung	Chemische Zusammensetzung							Richthärté
		Ni %	Cr %	B %	Si %	C %	Mo %	Nb %	
gasverdüστε Nickelbasislegierung									
COROLOY 260 LS	-90+45µm	bal.	-	3	3	-	-	-	53 HRC

Bezeichnung	Körnung	Chemische Zusammensetzung		Richthärté	
		COROLOY 60 PTA	FTC	Matrixhärté	Härte WSC
NiBSi-Matrix, gemischt mit WSC					
COROCARB 610 LS	-90+45µm	38-40 %	60-62 %	53 HRC	2.300 HV±200HV



Eigenschaften/ Anwendungsbereich

Selbstfließende Nickellegierung mit hoher Härte.

Eigenschaften/ Anwendungsbereich

Besonders hoher Gehalt von hoch verschleißbeständigen Wolframschmelzkarbid (WSC).

Werkzeuge für Tiefbohrung und Bergbau, Baggerteile, Schrottpressen, extrem verschleißbeanspruchte Schneiden in der Recyclingtechnik, Schneckenstege und Bauteile aus der Agrartechnik sowie Pumpen und Mühlen.



IHRE ANFORDERUNG UNSERE HERAUSFORDERUNG

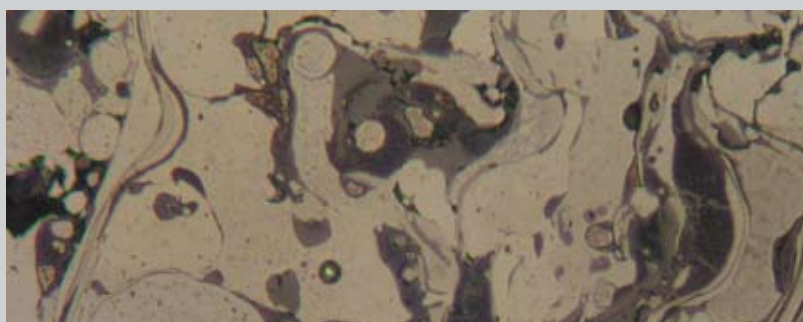
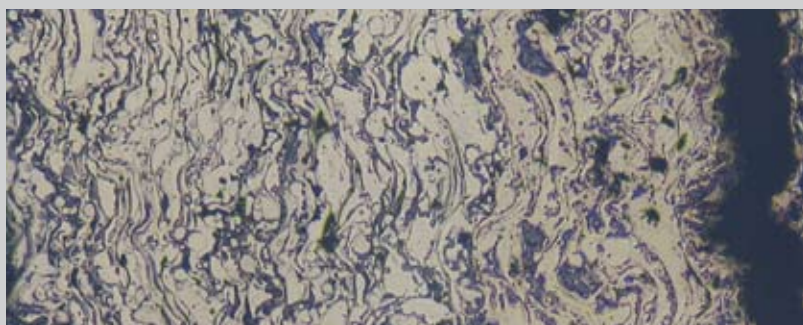


Corodur® Verschleißschutzlösungen

Vertrauen Sie immer auf die maßgeschneiderten CORODUR® End-to-End-Verschleißschutzlösungen. Der Fokus liegt vor allem in der Stahl- und Zementindustrie, im Bergbau und in der Energieerzeugung. Mit dem Produktionsstandort in Deutschland kann die CORODUR® sehr flexibel und in kürzester Zeit auf Kundenwünsche eingehen.

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.

SCHLIFFBILDER VON BESCHICHTETEN OBERFLÄCHEN



HANDELSFORMEN

DRAHTKORBSPULE

Nettogewicht: 15 kg
 Durchmesser (außen): 300 mm
 Durchmesser (innen): 51,5 mm
 Breite: 103 mm
 EN 759/BS 300

Nettogewicht: 25 kg
 Durchmesser (außen): 435 mm
 Durchmesser (innen): 300 mm
 Breite: 105 mm
 EN 759/BS 450

KUNSTSTOFF- FLASCHE

Nettogewicht: 5 kg

FASS-SPULUNG

Nettogewicht: 100-150 kg
 Durchmesser: 550 mm
 Höhe: 400 mm

Nettogewicht: 150/300 kg
 Durchmesser: 550 mm
 Höhe: 800 mm

KUNSTSTOFFSPULE

Nettogewicht: 25 kg
 Durchmesser (außen): 435 mm
 Durchmesser (innen): 300 mm
 Breite: 90 mm
 R 435



CORODUR
Das Original FÜLLDRAHT GMBH

Corodur Fülldraht GmbH
Gießerallee 37
D - 47877 Willich

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

Internet: www.corodur.de
E-Mail: info@corodur.de

