

Produktname.	Angaben in Gew.%											Härte des reinen Schweißgutes	Anwendungsgebiete
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Co	Nb	V	W	So.		
Corthal® 200 K	0,1	0,4	6	19	8,5							180-200 HB verfestigt 400 HB	Schlagleisten, hochschlagfest, Pufferlagen, Walzen, Schienen, Brecher
Corthal® 240 K	1	0,4	14	4	0,6							200-230 HB verfestigt 450 HB	
Corthal® 250 K	0,4	0,4	16	14	1,2	0,6			0,2			220-250 HB verfestigt 500 HB	
Corthal® 300	0,1	0,5	1,5	1,5		0,4						280-325 HB	Seilrollen, Räder, Wellen
Corthal® 310	0,12			11,5	2	1		0,2	0,1			43-45 HRC	Stranggußrollen
Corthal® 328	0,08			6		0,7						280-325 HB	Block- u. Knüppelwalzen
Produktname	Angaben in Gew.%											Härte des reinen Schweißgutes	Anwendungsgebiete
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Co	Nb	V	W	So.		
Corthal® 337	0,20			5	0,2	4						48-50 HRC	Stützwalzen, Führungsrollen
Corthal® 356	0,05			17	4	1		0,2	0,2			40-42 HRC	Stranggußwalzen
Corthal® 400	0,15			2,5		0,4						38-42 HRC	Laufräder, Seilrollen
Corthal® 440	0,25			12	2,3	1,5			1			bis 480 HB	Rollgänge und Walzen im Heißbereich
Corthal® 450	0,2			4,5		0,3						42-45 HRC	Kranlaufräder, Schaken
Corthal® 476	0,25			16,5	4	1,5	1,5		1	1		48-50 HRC	Walzenauftragungen, Warmverschleiß

Produktname	Angaben in Gew.%											Härte des reinen Schweißgutes	Anwendungsgebiete
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Co	Nb	V	W	So.		
Corthal® 502	0,3			12,5		1,5	2		2	1		48-51 HRC	Warmhärter, Walzenschweißung
Corthal® 580	0,35			5		1,5			0,4	1,2		48-52 HRC	Führungsrollen, Warmarbeitswerkzeuge
Corthal® 603	0,25			6		1,5			1,5	1,3		46-48HRC	Gichtgasglocken, Walzenschweißung
Corthal® 600TiC	1,8		1,4	7		1,4					Ti 5	54-56 HRC	Zementwalzen, Zerkleinerungsmaschinen
Corthal® 600	0,5	1	3	6,5		0,8			0,4			54-56 HRC	Baggerzähne, Baggerschneiden, Kies- pumpen,Förderschnecken, Schlagleisten, Brecherwalzen Straßenbau, Schredder- anlagen, Turasse, Gesteinsaufbereitung
Corthal® 601	0,5	1	3	6		1,6			1,5	1		55-58 HRC	
Produktname	Angaben in %											Härte des reinen Schweißgutes	Anwendungsgebiete
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Co	Nb	V	W	So.		
Corthal® 606	0,6	0,9	2,5	4,5								55-57 HRC	Saugbagger, Kiespumpen, Ventile
Corthal® 609	0,5	2,7		9,5								56-57 HRC	
Corthal® 612	0,5	0,9	1,2	12,5								54-56 HRC	Brammenpressen, Stachelwalzen
Corthal® 622	0,65			5	0,6	1		3,3				55-58 HRC	Mischerflügel und -wannen
Corthal® 634	0,4			16	0,3	1			0,3			53-56 HRC	Zementwalzen, Brikettpreßwerkzeuge
Corthal® 760	1,6			6,5	1,4			8,5	0,3			55-57 HRC	

Produktname	Angaben in Gew.%											Härte des reinen Schweißgutes	Anwendungsgebiete
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Co	Nb	V	W	So.		
Corthal® WZ 50	0,3			2,5					0,6	4,5		48-50 HRC	Warm Schnitte, Matrizen, Stempel, Preßdüsen, Schmiedewerkzeuge, Schermesser
Corthal® WZ 55	0,3			2,5			2		0,3	7		53-56 HRC	
Corthal® WZ 59	0,60			4		3,5				3,5		57-59 HRC	Führungsleisten, Warm- und Kaltarbeitswerkzeuge
Corthal® WZ 6356	0,03				18	4	12				Ti+	ca. 35 HRC warmaushärtend b. 51 HRC	Al-Druckgußformen, Al-Kant- u. Scherwerkzeuge
Corthal® 42	1,8	0,9	1,2	28	3	0,8						41-44 HRC	Preßschnecken, Knetter, korrosionsbest.
Corthal® 50	3	1,8	1,8	16,5								50-54 HRC	Müllzerkleinerung, Stoß/ Schlag
Corthal® 55	5			28							B+	55-59 HRC	Pumpen, Mischerflügel, Förderschnecken
Corthal® 55 Mo	5	1,7		27		1,3						57-60 HRC	Zerkleinerungswalzen, Mahlschüsseln
Corthal® 56	5,5	1		32								60-64 HRC	Verbundplatten, Ventilatoren
Corthal® 59	5	1,5		32								59-61 HRC	Landwirtschaft, Kiesbagger
Corthal® 59 L	3,7	1,2		32		0,5						56-59 HRC	Knetter, Preßschnecken, korrosionsbest.

Produktname	Angaben in Gew.%										Härte des reinen Schweißgutes	Anwendungsgebiete	
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	So.			
Corthal® 60	5,4	1,1		22			7					61-63 HRC	Mischerflügel, Baggerzähne
Corthal® 61	5,4			22			7				B+	62-65 HRC	Bergbau, Baggerzähne, Schaufelkanten
Corthal® 62	5,5	1,2		22			3					60-63 HRC	Schlagplatten, Pelettieranlagen
Corthal® 64	3,8			22				0,8	0,8		B 1,0	62-64 HRC	Mineralzerkleinerung, Ziegelei-Ind.
Corthal® 65	5,2			21		7	7	1	2			63-65 HRC	Heißbereich, Stachelbrecher, Schurren
Corthal® 66	4	1,1		19		0,3	13	0,4			B 1,5	67-69 HRC	Siebe, Schürfkübel
Produktname	Angaben in Gew.%										Härte des reinen Schweißgutes	Anwendungsgebiete	
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	So.			
Corthal® 67	5	1		22				10				64-67 HRC	Klinkerbrecher, Betonpumpen
Corthal® 68	5	0,8		38							B 2	66-68 HRC	Heißsiebe, Mahlf lächen
Corthal® 69	5,2	0,7		32,5			5,5				B 1,5	64-67 HRC	Sinterroste, Mischerflügel
Corthal® 70	5,2	1		27				7				62-64 HRC	Mahlkörper, Mahlbahnen
Corthal® 72	5	1,2		27		3	9	1	2		B 1,5	60-63 HRC	Brecherwalzen, Sinterroste, Brechersterne

Produktname	Angaben in Gew.%										Härte des reinen Schweißgutes	Anwendungsgebiete		
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	So.				
Corthal® 75	5,5	1,2	0,6	22,5		4	6,2	0,8	1,4			62,64 HRC	Gichtgasglocke, Schlackenbrecher	
Corthal® 78	5,5	1,3		16			6,5	6			B 1	64-68 >HRC	Bergbaugeräte, Klinkerbrecher, Betonpumpen	
Corthal® 87	5,2	1,2	1	29			7				B+	64-66 HRC	Erzaufbereitung, Naßbereich	
Corthal® I 720	0,5	1,2	1,5		3				+		B 4,8	64-68 HRC	Fülldraht für die 1-LagenSchweißung	
WSC DUR Fe	C, Cr,Co, W Werkzeugstahlmatrix mit eingelagerten Wolframkarbiden (58%)										Matrix: 65-67 HRC Karbide: ca. 2400 HV0,4	Tiefbohrtechnik, Mineralverschleiß		
WSC DUR Ni	Ni, Si, Cr, B Matrix mit eingelagerten Wolfram-Schmelz-Karbiden (62%)										Matrix: 54-56 HRC Karbide: ca. 2400 HV0,4	hoch Wolfram-Karbid-haltig, höchste Abrasion		
Produktname	Angaben in Gew.%												Härte des reinen Schweißgutes	Anwendungsgebiete
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Co	Nb	V	W	Fe	So.		
Corolit 1	2,4	0,7	0,1	29			R			11	<2,5		25-55 HRC	Abrasion, Erosion, Korrosion, Kavitation bei hoher Temperatur, Pumpen, Extruderschnecken, Lagerflächen, chem. Ind., Warmscheren, Ventile
Corolit 6	1,1	1	0,6	28			R			4,5	<2,5		40-43 HRC	
Corolit 6LC	0,8	1	0,6	28			R			4,5	<2,5		36-39 HRC	
Corolit 6HC	1,3	1	0,7	29			R			4,5	<2,5		43-46 HRC	
Corolit 12	1,4	0,8	0,1	29			R			4,5	<2,5		45-48 HRC	
Corolit 21	0,25	0,8	0,3	27	2,5	5,5	R				<2,5		30-35 HRC verfestigt 45 HRC	

Corolit 25	0,1	0,5	0,1	20	10		R			15	<2,5		250-280 HB verfestigend	thermoschockbeständig, Lagersitze, Gleitflächen
Corolit 306	0,6	1,3	1	25	5,5	0,5	R	7		2,5	<2,5		36-38 HRC	
Produktname	Angaben in Gew.%												Härte des reinen Schweißgutes	Anwendungs- gebiete
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Co	Nb	V	W	Fe	So.		
Thaloy® C	0,1			16	R	17				5	<7		250-280 HB verfestigend	Hammer- und Schmiedesättel, Gesenke, Pilgerdorne, Schmiedematritzen, Preßdorne, hohe Schlag- u. Warmbeanspruchung
Thaloy® Co	0,08			16	R	16	2,5		0,35	4,5	<5		200-240 HB verfestigt 420 HB	
Thaloy® 520	0,05			19	R	5	11		0,3	5		Ti 3 Al 1,7	32-35 HRC verf.35-45 HRC	chemische Industrie, Ofenbau
Thaloy® 625	0,05		0,5	22	R	9		3,5			<5		Zugf.:750 MPa Dehnung 30%	
Thaloy® SE21/35	0,1	4,5		22	R					4	<4	B 1,6	33-36 HRC	Chemischer Apparatebau, Rührwerkzeuge, Lebensmittelindustrie, Armaturen, Nukleartechnik, Extruderschnecken
Thaloy® SE6/40	0,35	4,5		22	R					1,5	<5	B 1,6	41-43 HRC	
Thaloy® SE12/50	0,50	4,2		22	R						<5	B 2,7	46-50 HRC	
Thaloy® SE1/58	0,75	4,2		13,5	R							B 3	55-60 HRC	
NIFE 36			3		36						R		140-160 HB	Gußschweißdraht f. GGG, Schleuderguß, Temperguß usw.
NIFE 60/40			4		R						40	Cu +	160-190 HB	

Produktname	Angaben in Gew.%								Härte des reinen Schweißgutes	Anwendungsgebiete
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	So.		
Corthal® CrMo1	0,07	0,7	1,5	1,3	.	0,5	.	Ti +	270-300 HB	hochfeste Puffer- und Aufbaulagen
Corthal® 4009	0,12	0,8	1,2	13,5	.	0,5	.	.	300-350 HB	Dichtflächenpanzerung, Brückenlager, Gleitringe, Führungslager, korrosionsbeständige Auftragungen, Armaturen, Zentrifugen Flüssigkeitspumpen, Ventilsitze, auflegierte Pufferlagen, Stranggußrollen, Wasserturbinen
Corthal® 4015	0,10	.	.	17	220-240 HB	
Corthal® 4028	0,30	.	.	13,5	.	0,5	.	.	46-48 HRC	
Corthal® 4115	0,20	.	.	17	.	1	.	.	42-44 HRC	
Corthal® 4122	0,35	.	.	17	.	1	.	.	48-52 HRC	
Corthal® 4351	0,05	0,9	1,1	14	5	0,75	.	.	38-41 HRC	
Corthal® 4370	0,06	.	6,5	19	8,5	.	.	.	180-200 HB	
Corthal® 4459	0,04	.	.	22	12	3	.	.	180-200 HB	
Corthal® 29/9	0,12	0,5	1,5	29	9	.	.	.	210-230 HB	
Corthal® SER	<0,1	4,3	4,5	18	9	5,5	1	.	43-45 HRC warmausgehärtet 53-57 HRC	
Corthal® 35	<0,1	1,3	1	29	.	.	.	B 3	38-42 HRC	hoch korrosionsbeständig, Stellitersatzlegierung
Corthal® 290 K	0,4	.	15	10	.	0,6	0,6	B 0,6	350-380 HB	Erosion, Kavitation, Stellitersatzlegierung

FÜLLDRAHTELEKTRODEN ZUM SCHWEISSEN VON WERKZEUGEN AUS WARMARBEITSSTAHL

Produktname	Angaben in Gew.%									Zugfestigkeit N/mm ²	Härte HRC	Anwendungsbereiche
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	W	So.			
Corthal® 812	0,10	0,5	0,6	10	1	2		2	Ti 0,2	1200-1400 ¹⁾	38-44	thermoschockbeständige und hochwarmfeste Fülldrahtelektroden zur Instandsetzung und vorbeugenden Standzeitverlängerung an Werkzeugen aus Warmarbeitsstählen, wie z.B. Matrizen, Schmiedegesenke u.a.
Corthal® 813	0,10	0,6	0,6	10	1,7	3			Ti 0,2	1300-1500 ¹⁾	41-47	
Corthal® 814	0,15	0,6	0,6	10	1,7	3			Ti 0,2	1400-1600	44-48,5	
Corthal® 816	0,20	0,7	0,6	10	1,7	3			Ti 0,2	1600-1800	48,5-52	
Corthal® 818	0,24	0,7	0,6	10	1,7	3	0,3	1,4	Ti 0,2	1800-2000 ²⁾	52-55,5	
Corthal® 864	0,20	0,7	0,6	5		1,5	0,4	1,4	Ti 0,2	1400-1600	44-48,5	
Corthal® 866	0,25	0,7	0,6	5		2,5	0,6	2,4	Ti 0,2	1600-1800	48,5-52	
Corthal® 868	0,35	0,8	0,6	5		3	0,7	2,6	Ti 0,2	1800-2000 ²⁾	52-55,5	

1) noch gut mechanisch bearbeitbar

2) nur für Flachgravuren