

DURMAT[®] B

Schweißstab DIN EN 14700: T Ni20 (DIN 8555: G21-UM-55-CG)

Eigenschaften:

DURMAT[®] B ist eine Sonderlegierung aus NiCrBSi mit einem sehr hohen Anteil an Wolframschmelzkarbid (WSC), jedoch als flexibler, biegsamer Stab ausgeführt. Das abgesetzte Schweißgut hat eine sehr gute Beständigkeit gegen Abrasion, Säuren, Laugen und andere korrosive Medien. DURMAT[®] B erlaubt eine riß- und porenfreie Mehrlagenschweißung bis zu ca. 10 mm. Der Schmelzpunkt von DURMAT[®] B liegt bei ca. 1050°C, verbunden mit hervorragenden Fließeigenschaften

Anwendung:

Auftragschweißen von Gußeisen, ferritischen und austenitischen Stählen, Mischerschaufeln, Aufbereitungsanlagen für Formsand, Pumpenventilen, Förderschnecken, Mahlplatten sowie an Teilen in der Tiefbohrindustrie.

Physikalische Eigenschaften:

Härte: Wolframschmelzkarbid: ca. 2360 HV_{0,1} *)
NiCrBSi-Legierung: ca. 420 - 450 HV_{0,1}

Schweißempfehlung:

Typ	Ø mm	Korngröße
BGF	4,0, 5,0 6,0	0,10-0,25
4005	4,0	0,25 -0,70
4010	4,0	0,70 - 1,20
5005	5,0	0,25 - 0,70
5010	5,0	0,70 - 1,20
5020	5,0	1,00 - 2,00
6005	6,0	0,25 - 0,70
6010	6,0	0,70 - 1,20
6020	6,0	1,00 - 2,00
8005	8,0	0,25 - 0,70
8010	8,0	0,70 - 1,20
8020	8,0	1,00 - 2,00

in Stäben von 450 mm Länge oder als Rollenmaterial

Verarbeitungshinweise:

Die zu panzernden Flächen sollten frei von Rost, Zunder, Fett und anderen Verunreinigungen sein. Es sollte eine gleichmäßige Vorwärmung auf 300 - 350°C erfolgen. Die örtliche Werkstücktemperatur sollte zu Beginn der Auftragung ca. 650 °C betragen. Die Auftragung sollte mit leichtem Acetylenüberschuß vorgenommen werden.

*) Bitte beachten Sie auch unser Datenblatt über DURMAT[®] WSC.