

DURMAT[®] CS

Eigenschaften:

Durmat CS besteht aus groben, massiven Hartmetallkörnern, welche in einer speziellen Cu-Ni-Zn-Matrix eingebettet sind, die sich durch eine sehr hohe Zugfestigkeit auszeichnet. Die besondere Art der Herstellung von DURMAT[®] CS garantiert eine gleichmäßige Einbettung der Hartmetallkörner in der Matrix.

Anwendung:

Die Einsatzgebiete von DURMAT[®] CS sind sehr vielseitig. Besondere Verwendung findet DURMAT[®] CS in der Tiefbohrtechnik, z.B. zum Aufpanzern von Überbohrkronen, Stirnfräsern, Sechsfügelmeißeln usw.

Physikalische Eigenschaften:

Karbid-Korngröße:	2,0 - 4,0 mm
	4,0 - 6,0 mm
	6,0 - 8,0 mm
	8,0 - 12,0 mm *)

Lieferform:

Stablänge:	ca. 450 mm
Standard-Hartmetallanteil:	60 %
Weitere mögliche Hartmetallanteile:	40 %, 50 % oder 70 %

Verarbeitungshinweise:

Vor der Auftragung ist besonders darauf zu achten, dass die Flächen frei von Zunder, Rost, Fett und anderen Verunreinigungen sind. Das Grundmaterial langsam auf 500 °C wärmen. Bestreuen Sie die Fläche mit DURMAT[®] FLUX, um ein Oxydieren zu vermeiden. Wenn das Werkstück die richtige Temperatur erreicht hat, sollten Sie eine etwa 1 mm dicke Grundierung mit unserem speziellen DURMAT[®] TINNING-ROD vornehmen. Danach können Sie problemlos mit der Auftragung von DURMAT[®] CS beginnen. Die Auftragungsschicht kann beliebig gewählt werden. Es muss jedoch darauf geachtet werden, dass der Grundwerkstoff und der Auftragungswerkstoff nicht zu hoch erwärmt wird. In der obersten Lage ist das Hartmetallkorn besonders gut einzubetten. Hierzu ist unser Zusatzlot DURMAT[®] TINNING-ROD zu verwenden, da nur dadurch die gleichen Eigenschaften des Matrixmaterials erhalten und garantiert werden können. Langsames, gleichmäßiges Abkühlen wird empfohlen. Niemals mit Wasser abschrecken oder abkühlen!

*) weitere nach Absprache/Kundenspezifikation lieferbar