

# DURMAT<sup>®</sup> NI-3

## Stabelektrode DIN EN 14700: E Ni20 (DIN 8555: E21-GF-UM-60-CGZ)

### Eigenschaften:

Die Elektrode DURMAT<sup>®</sup> NI-3 besteht aus einer extra harten Wolfram-Nickel-Legierung in Verbindung mit extrem verschleißfesten und besonders harten Sonderkarbiden, geeignet für Auftragungen auf Stähle, Gußwerkzeuge, Nickellegierungen und rostfreie Stähle. Durch die Sonderkarbide in Verbindung mit Wolframschmelzkarbid besitzt DURMAT<sup>®</sup> NI-3 ein hervorragendes Abrasionsverschleißverhalten, kombiniert mit einer sehr guten Hitze- und Korrosionsbeständigkeit.

### Anwendung:

Mischerschaufeln, Aufbereitungsanlagen für Formsand, Schlammumpenventile, Förder-schnecken, Mahlplatten, Stabilisatoren, Tiefbohrwerkzeuge, Bergbauwerkzeuge, korrosions-beständige Auftragungen gegen starken, schmirgelnden Verschleiß in der Chemie- und der Lebensmittelindustrie.

### Chemische Zusammensetzung (in Gew.-%):

WSC	Ni-Basis-Matrix	Sonderkarbide
ca. 60	Rest	ca. 6

### Physikalische Eigenschaften:

Härte: Wolframkarbide: ca. 2340 HV<sub>0,1</sub>  
Sonderkarbide: ca. 2900 HV<sub>0,1</sub>  
Ni-Basis-Matrix: ca. 480 – 520 HV<sub>0,1</sub>

### Schweißempfehlung:

Typ	Stab-ø	Stablänge	Stromstärke	Stromart
4005	4,0	350	100 A	= + / ~
5005	5,0	350	120 A	= + / ~
6005	6,0	350	140 A	= + / ~

### Verarbeitungshinweise:

Die zu panzernden Flächen sollten frei von Rost, Fett und anderen Verunreinigungen sein. Die Elektrode sollte möglichst mit geringer Stromstärke geschweißt werden.

### Patente:

Deutschland: No. 40 08 091.9-41  
Großbritannien: No. 2.232.108  
USA: No. 5.004.886

DURMAT<sup>®</sup> NI-3: Unsere Elektrodenalternative zum Fülldraht DURMAT<sup>®</sup> NI-2!