

DURMAT[®] NIA-PLUS

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

Eigenschaften:

DURMAT[®] NIA-PLUS ist ein aus einer Sonderlegierung hergestelltes gefülltes Röhrrchen für die autogene Auftragschweißung. Das abgesetzte Schweißgut besteht aus einer selbstfließenden NiCrBSi-Legierung mit eingelagerten sphärischen Wolframschmelzkarbiden (SFTC). Die Form und die gute Benetzbarkeit des SFTC erlauben eine noch größere Konzentration vom Wolframschmelzkarbid in der Matrix. Dadurch kann die Standzeit von Bauteilen, die extremem Verschleiß ausgesetzt sind, nochmals zum Teil erheblich verbessert werden. Die Eigenschaften der Matrix entsprechen denen unserer normalen DURMAT[®] NIA-Legierung. Der Stab DURMAT[®] NIA-PLUS hat einen sehr niedrigen Schmelzpunkt von ca. 900 – 1050 °C mit hervorragenden Fließeigenschaften. Die Oberfläche des Schweißgutes ist glatt und metallisch blank. Durch die besondere Art der Herstellung ergibt sich eine fast hundertprozentige Ausbringung.

Anwendung:

Mischerschaufeln, Aufbereitungsanlagen für Formsand, Schlammumpenventile, Förder-schnecken, Mahlplatten, Stabilisatoren, Tiefbohrwerkzeuge, korrosionsbeständige Auftra-gungen gegen starken, schmirgelnden Verschleiß in der Chemie- und Lebensmittelindustrie.

Physikalische Eigenschaften:

Härte: SFTC: > 3000 HV_{0,1} *)
NiCrBSi-Legierung: ca. 450 - 520 HV_{0,1} **)

Lieferform:

Typ	Ø mm	Korngröße mm	Kennfarbe
4005	4,0	0,25 - 0,84	weiß
5005	5,0	0,25 - 0,84	weiß
6005	6,0	0,25 - 0,84	weiß

in Stäben von 700 mm Länge

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 DURMAT[®] SFTC - sphärisch.

***) Eine andere Matrixhärte kann auf Wunsch erreicht werden.