

DURMAT[®] NISE-PLUS

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

Eigenschaften:

Die Elektrode DURMAT[®] NISE-PLUS besteht aus einer extra harten Wolfram-Nickel-Legierung, geeignet für Auftragungen auf Stähle, Gußwerkzeuge, Nickellegierungen und rostfreie Stähle. Durch die eingelagerten sphärischen Wolframschmelzkarbiden (SFTC) besitzt DURMAT[®] NISE-PLUS gegenüber der herkömmlichen DURMAT[®] NISE eine nochmals verbessertes Abrasionsverschleißverhalten, kombiniert mit einer sehr guten Hitze- und Korrosionsbeständigkeit.

Anwendung:

Mischerschaufeln, Aufbereitungsanlagen für Formsand, Schlammumpenventile, Tunnelvortriebsmaschinen, Förderschnecken, Mahlplatten, Stabilisatoren, Tiefbohrwerkzeuge, korrosionsbeständige Auftragungen gegen starken, schmirgelnden Verschleiß in der Chemie- und der Lebensmittelindustrie.

Chemische Zusammensetzung (in Gew.-%):

SFTC	Ni-Basis-Matrix
ca. 60-65	Rest

Physikalische Eigenschaften:

Härte: Wolframkarbide: > 3000 HV_{0,1}
Ni-Basis-Matrix: ca. 480 – 520 HV_{0,1}

Schweißempfehlung:

Typ	Ø mm	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, Zunder, 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[®] NISE-PLUS: Unsere Elektrodenalternative zu DURMAT[®] BK und DURMAT[®] NIA-PLUS !