

DURMAT[®]**NISE****Stabelektrode DIN EN 14700: E Ni20
(DIN 8555: E21-GF-UM-60-CGZ)****Eigenschaften:**

Die Elektrode DURMAT[®] NISE besteht aus einer extra harten Wolfram-Nickel-Legierung, geeignet für Auftragungen auf Stähle, Gußwerkzeuge, Nickellegierungen und rostfreie Stähle. Durch die eingelagerten Wolframkarbide besitzt DURMAT[®] NISE ein hervorragendes Abrasionsverschleißverhalten, kombiniert mit einer sehr guten Hitze- und Korrosionsbeständigkeit.

Anwendung:

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

Chemische Zusammensetzung (in Gew.-%):

WSC	Ni-Basis-Matrix
ca. 60	Rest

Physikalische Eigenschaften:

Härte: Wolframkarbide: ca. 2340 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	= + / ~
8005	8,0	450	160 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: Unsere Elektrodenalternative zu DURMAT[®] BK und DURMAT[®] NIA

Handhabungsvorschriften: Bei der Handhabung des Materials sind die jeweils gültigen nationalen Arbeitsvorschriften zu beachten. Die technischen Informationen und Beschreibungen dieser Datenblätter entsprechen unserem heutigen Wissensstand. Diese Angaben sind ohne Gewähr. Sie dürfen nicht als Bestandteil von Verkaufsverträgen angesehen werden. Es gelten unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen. Rev 9 - 02/2007