

DURMAT[®] TINNING-RODS

Klassifizierung:

AWS	ASME	BS
A5.27 (1978)	SFA-5.27 (1978)	1453 C5
A5.8 (1981)	SFA-5.8 (1981)	
RBCuZn-A	RBCuZn-D	

Eigenschaften:

DURMAT[®] TINNING-RODS sind Nickel-Bronze-Stäbe mit einem 10 % Nickelanteil für das autogene Auflöten. Beschichtungen weisen sehr gute mechanische Eigenschaften auf. DURMAT[®] TINNING-RODS werden bevorzugt zum Löten von DURMAT[®] CS-Stäben als zusätzlichen Binder für die WC-Hartpartikel eingesetzt.

Anwendungen:

Beschichtungen auf Bohrgeräten für die Erdöl- und Gasgewinnung in Kombination mit DURMAT[®] CS.

Chemische Zusammensetzung (in Gew.-%):

Cu	Ni	Si	Zn
48	10	0,10	Rest

Physikalische Eigenschaften:

Härte:	74 HRB (= 120 HB)
Schmelzpunkt:	915°C
Erstarrungspunkt:	905°C
Zugfestigkeit:	505-Test: 70000 psi
Dehnung:	25%

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 DURMAT[®] TINNING-ROD vornehmen. Danach können Sie problemlos mit einer Auftragung von DURMAT[®] CS beginnen.