

DURMAT[®] 105 WC-Co-Cr 86 10 4

agglomeriert, gesintert
Spritzpulver nach DIN EN 1274 — 11.20 — *)

Anwendung:

Metallgebundenes Karbidpulver zur Erzeugung von Schutzschichten durch Flamm-, Plasma- oder Hochgeschwindigkeits-Flammspritzen (HVOF).

Vorzugsweise wird dieser Werkstoff HVOF gespritzt, da sich mit diesen Verfahren sehr dichte Schichten mit extremen Härten von 1000 – 1300 HV_{0,1} und Haftzugfestigkeiten von über 70 N/mm² nach DIN 50160 erzielen lassen. Gegenüber WC-Co weisen Schichten aus DURMAT[®] 105 eine erhöhte Oxydationsbeständigkeit auf und eignen sich für

Einsatztemperaturen bis max. 650°C. Der Werkstoff hat sich als Verschleißschutz in wässrigen Lösungen bewährt.

Für spezielle Anwendungen auch als DURMAT[®] 106 mit erhöhtem Chrom-Anteil erhältlich.

Chemische Zusammensetzung (in Gew.-%):

| Co | Cr | WC |
|--------|---------|------|
| 10 ± 1 | 4 ± 0,5 | Rest |

Physikalische Eigenschaften:

| | |
|----------------------------|---------------------------------|
| WC-Einsatzkorn: | 2,5µm FSSS |
| Schüttdichte (ISO 3923-2): | 4,3 – 5,4 g/cm ³ **) |
| Korngrößen in µm *): | 22/5 38/15 53/22 |
| Kornform: | Überwiegend sphärisch |

*) Nach DIN EN 1274 3.3 oder nach Absprache/Kundenspezifikation

***) abhängig von der gewünschten Korngröße