

# DURMAT® 106 WC-Co-Cr 86 6 8

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

## Anwendung:

Metallgebundenes Karbidpulver zur Erzeugung von Verschleißschutzschichten 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<sub>0,1</sub> und Haftzugfestigkeitswerten von über 70 N/mm<sup>2</sup> nach DIN 50160 erzielen lassen. Gegenüber WC-Co weisen Schichten aus DURMAT® 105 und 106 eine erhöhte Oxydationsbeständigkeit auf und eignen sich für Einsatztemperaturen bis max. 650°C. Der Werkstoff hat sich als Verschleißschutz in wässrigen Lösungen bewährt.

## Chemische Zusammensetzung (in Gew.-%):

Co	Cr	WC
6 ± 1	8 ± 0,5	Rest

## Physikalische Eigenschaften:

WC-Einsatzkorn:	2,5µm FSSS
Schüttdichte (ISO 3923-2):	4,3 – 5,4 g/cm <sup>3</sup> **)
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