

# DURMAT<sup>®</sup> 600 Cr<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-HP (High Purity)

geschmolzen, gebrochen  
Spritzpulver nach DIN EN 1274 — 12.20 — \*)

## Anwendung:

DURMAT<sup>®</sup> 600 wird wegen der hohen Härten und chemischen Beständigkeit der Schichten als Schutz gegen Reib-Gleit-Verschleiß und Korrosion eingesetzt. Plasmagespritzt lassen sich Härten bis zu 1300 HV<sub>0,1</sub> erzielen. Der geringe Anteil an säurelöslichen Bestandteilen von typisch 300 ppm empfiehlt DURMAT<sup>®</sup> 600 für Beschichtungen auf Druckwalzen, die nachträglich mit dem Laser graviert werden. Andere industrielle Anwendungen sind Pumpenteile, Lagerflächen oder Funktionsteile in Textilmaschinen.

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

Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	SiO <sub>2</sub>	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Säurelöslich
>99	≤0,50	≤ 0,1	typisch 0,03

## Physikalische Eigenschaften:

Schüttdichte (ISO 3923-2):	2,1-2,7 g/cm <sup>3</sup> **)
Korngrößen in µm *):	45/10 25/5 30/10
Kornform:	Blockig, gerundet

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

\*\*\*) abhängig von der gewünschten Korngröße