CEWELD DUR R (Ni)

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE	Flexibler extrudierter Acetylen-Sauerstoff-Stab, bestehend aus kugelförmigen Wolframkarbidgussstücken und einer Nickelbasislegierung.
ANWENDUNGEN	CEWELD®DUR R (Ni) ist die derzeit verschleißfesteste Hartauftraglegierung für die meisten Anwendungen. In Kombination mit Wolframkarbiden bietet die Beschichtung eine ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit und eine lange Lebensdauer in extremen Anwendungen. Hauptanwendungsbereiche sind die Beschichtung und der Wiederaufbau von Stabilisatoren und anderen Ölfeldwerkzeugen, bei denen maximaler Schutz erforderlich ist. Darüber hinaus eignet sich die Beschichtung für Schrauben, Laufräder und Mischplatten in der Ziegel- und Tonindustrie sowie für Dekanter-Schrauben in der Lebensmittel- und Chemieindustrie, in denen Korrosionsbeständigkeit erforderlich ist.
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® DUR R (Ni) ist ein neu entwickeltes Produkt für die Hartauftragschweißung. Es handelt sich um einen extrudierten Acetylen-Sauerstoff-Stab, der aus sphärischem Wolframkarbidguss und einer Nickel-Basislegierung besteht. Zerkleinertes Guss-Karbid garantiert eine lange Lebensdauer. Darüber hinaus bietet die Nickel-Basislegierung eine ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit. CEWELD® DUR R (Ni) verfügt über hervorragende Fließ- und Benetzungseigenschaften. Er ist einfach zu verwenden, sodass auch unerfahrene Schweißer problemlos glatte Auftragungen ohne Risse erzielen können. Mehrschichtige Auftragungen sind möglich und verschlissene Teile können ohne Entfernung des alten Materials wiederhergestellt werden. Die Oberfläche sollte frei von Fetten, Öl, Rost und anderen Fremdstoffen sein. Verwenden Sie eine größere Spitze, als für Weichstahl mit gleichem Durchmesser allgemein empfohlen wird. Verwenden Sie außerdem eine leicht übermäßige Acetylen-Feder. Die Auftragung ist nicht bearbeitbar oder schmiedbar. Nur das Schleifen mit Diamantwerkzeugen ist möglich. CEWELD® DUR R (Ni) ist als 500 mm lange flexible Stange oder endlos auf Spulen erhältlich. Matrix: ~43 HRC Spezialkarbide (SC): 3000 HV0,1
KLASSIFIKATION	EN ISO 14700: T Ni20
GEEIGNET FÜR	Scratchers, Mixers, Deep drilling, Bentonit mixers, Cement mixers, Stabilisers, Impellers, Augers etc.
ZULASSUNGEN	
SCHWEISSPOSITIONEN	

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

WSC
65

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded				45 HRc
As Welded				3000 HV

RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich
HARDNESS	Ni-matrix: ± 480-520 HV, WSC (carbides) ± 2350 HV
GAS ACC. EN ISO 14175	R1