

CARBO DURIT Ni A



NORM TANIMI

DIN 8555	G21-GF-50-CG
DIN EN 14700	T Fe20

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo Durit Ni A Ni-Bazlı WSC dolgu teldir, otogen kaplamalar için tasarlanmıştır. Kaynak metali içeriği: 60-65 % WSC; 35-40% NiCrSib' e matriks alaşıma yerleştirilmiştir. Kaynağın özelliği temiz ve düz bir yüzeye ve mükemmel akışkanlığa sahip olmasıdır. 900 C - 1000 C de düşük erime noktasına sahiptir. Carbo Durit Ni A yüksek abrasiv aşınmanın ve aynı zamanda korosiv saldırıların beklenildiği durumlarda kullanılır.

KULLANIM ÖRNEKLERİ

Döküm çeliklerin ve ferritik östenitik çeliklerin makine parçalarının kaplamalarında: Karıştırıcı kanatlar , kürekler, öğütme plakaları, taşıyıcı bantlar, stabilizatör, çamur pompa sibopları, form kum işleme fabrikaları, yüksek abrazif aşınmalar, kimya ve gıda endüstrisi.

KULLANIM BİLGİLERİ

Uygulama yapılacak parça pas ve yağdan arındırılarak temizlenmelidir. 300 C - 500 C arası ön tav uygulanmalı. Kaynak esnasında bölgesel ön tav 650 C ye yükseltilmeli , ancak anamalzemenin aşırı ısınmasından kaçınılmalıdır. Kaynağın alev ayarı, çift acetilen fazlası ile yapılmalı.

SERTLİK DEĞERLERİ

WSC SERTLİK (HV)	MATRIX SERTLİĞİ HRc
2300	~ 45

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

NiBSi	WSC
~ 37	~ 63

Ebatlar	Tane iriliği	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
4,0x700					5,0	20,0
5,0x700					5,0	20,0
6,0x700					5,0	20,0

Talep halinde farklı tane irilikleri mümkündür