

CARBO DURIT Ni A

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

Zulassungen ---

Anwendungsbereich Eigenschaften CARBO DURIT Ni A ist ein WSC gefülltes Röhrchen auf Ni- Basis, welches für die Autogenauftragung konzipiert ist. Das Schweißgut besteht aus 60 - 65 %WSC, eingelagert in 35 - 40 % NiCrSiB- Matrixlegierung. Die Auftragung zeichnet sich durch eine saubere, glatte Oberfläche, sowie durch hervorragende Fließeigenschaften aus. Diese sind durch den niedrigen Schmelzpunkt des Stabes, der bei 900- 1000°C liegt bedingt. CARBO DURIT NI A wird da eingesetzt, wo höchster abrasiver Verschleiß und gleichzeitig korrosiver Angriff zu erwarten sind.

Anwendungsbeispiele Zum Panzern von Maschinenteilen aus ferritischen und austenitischen Stählen, sowie Stahlguss z. B.: Mischschaufeln, Mahlplatten, Förderschnecken, Stabilisatoren, Schlammumpenventile, Aufbereitungsanlagen für Formsand, korrosionsbeständige Auftragungen gegen stark schmirgelnden Verschleiß in der chemischen- und Lebensmittelindustrie.

Verarbeitungshinweise Um ein gutes Schweißergebnis zu erhalten, sollten die zu panzernden Flächen von Rost, Fett, Zunder und ähnlichen Verunreinigungen befreit werden. Das Werkstück auf ca. 300- 500° C vorwärmen, bei der Schweißung muss im Nahtbereich die örtliche Vorwärmung auf 650° C erhöht werden, jedoch ein Überhitzen des Grundwerkstoffes vermeiden. Die Auftragung sollte bei einer Flammeneinstellung mit zweifachem Acetylenüberschuss durchgeführt werden.

Härterichtwerte	Härte des WSC (HV)	Matrixhärte HRc
	2300	ca. 45

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	NiBSi	WSC
	ca. 37	ca. 63

Maße	Korngröße / mm	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg /Karton
4,0 x 700					5,0	20,0
5,0 x 700					5,0	20,0
6,0 x 700					5,0	20,0

Auf Wunsch auch andere Körngrößen möglich.
Rev.001/12