

CARBO DURIT CN 60

Anwendungsbereich CARBO DURIT CN 60 besteht aus groben, massiven Hartmetallkörnern, welche in einer selbstfließenden Ni-Matrix eingebettet sind.
Eigenschaften Die besondere Art der Herstellung garantiert eine gleichmäßige Einbettung der Hartmetallkörner in die Matrix beim Autogenlöten. Die Verschleißbeständigkeit der Ni-Matrix verhindert ein Auswaschen der Karbide.

Anwendungsbeispiele Für Hartauftragungen von Werkzeugen und Maschinenteilen in der Tiefbohrtechnik, z. B. zum Aufpanzern von Überbohrkronen, Stirnfräsern, Sechsfügelmeißeln usw..

Verarbeitungshinweise Vor der Auftragung ist darauf zu achten, dass die Flächen frei von Zunder, Rost, Fett und anderen Verunreinigungen sind. Die Verbindungstemperatur beträgt ca. 950° C, es sollte eine neutrale Flammeinstellung gewählt werden. Die Auftragschicht kann beliebig gewählt werden. Es muss jedoch darauf geachtet werden, dass der Grundwerkstoff und der Auftragswerkstoff nicht so hoch erwärmt wird, jedoch sollte ausreichend Wärme eingebracht werden um die Karbidkörner noch platzieren zu können bevor die Schmelze erstarrt ist. Langsames, gleichmäßiges Abkühlen wird empfohlen. Niemals mit Wasser abschrecken!

Härterichtwerte

Härte des Karbids (HV)	Matrixhärte HRc
2300	45-50

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

Ni - Matrix	Hartmetallanteil
40-44 %	56-60 %

Stablänge	350mm	450mm	450mm	450mm	Farbe	kg / Paket
Gewicht	250g	500g	750g	1000g		
Korngröße / mm	1,6-3,2	1,6-3,2	1,6-3,2	1,6-3,2	Blau	25
	3,2-4,8	3,2-4,8	3,2-4,8	3,2-4,8	Grün	25
	4,8-6,4	4,8-6,4	4,8-6,4	4,8-6,4	Gelb	25
	6,4-8,0	6,4-8,0	6,4-8,0	6,4-8,0	Rot	25
	8,0-9,5	8,0-9,5	8,0-9,5	8,0-9,5	Weiss	25
	9,5-11,0	9,5-11,0	9,5-11,0	9,5-11,0	Schwarz	25

Andere Kornfraktionen und Kornverteilungen sind auf Wunsch lieferbar.

Rev. 000