



CEWELD DUR R (Ni)

| TYPE | Flexibele draad op nikkelbasis omhuld met wolframcarbiden voor slijtvast oplossen. | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|----------------------|-------------------------|----------------------|--------------------|----------|-----------|--|--|--|--------|-----------|--|--|--|---------|
| TOEPASSINGEN | CEWELD Dur R (Ni) biedt de hoogst beschikbare slijtvastheid van alle hardoplas-legeringen in de meeste toepassingen. Het lasmetaal biedt uitstekende corrosieweerstand in combinatie met wolframcarbiden voor een lange levensduur in extreme toepassingen. | | | | | | | | | | | | | | | |
| EIGENSCHAPPEN | Dur R (Ni) is een geëxtrudeerde oxy-acetylene draad, een nieuw ontworpen hardoplasproduct dat bestaat uit sferisch gegoten wolframcarbide en een legering op basis van Ni. De gebroken en gegoten carbides garanderen een lange levensduur. Bovendien biedt de op Ni-gebaseerde legering een uitstekende corrosieweerstand. CEWELD DUR R (Ni) heeft uitstekende vloeï- en aanvloeiingseigenschappen bij een werktemperatuur van ongeveer 1050 °C en de neersmeltsnelheid is 20-30% hoger dan bij vergelijkbaar lastoevoegmateriaal. Het is gemakkelijk te gebruiken en onervaren lassers zullen geen problemen hebben om gladde laslagen zonder barsten te produceren. Oplossen in meerdere lagen is mogelijk en versleten onderdelen kunnen worden hersteld zonder het oude materiaal te verwijderen. Het oppervlak moet vrij zijn van vet, olie, roest en andere verontreinigingen. Stel de brander in op een licht overschot aan acetyleen en een zachte vlam. Om oververhitting te voorkomen, moet het basismetaal net beginnen te "zweten" en mag het lasmetaal niet worden geraakt door het midden van de vlam. Het lasmetaal is niet verspaanbaar of smeedbaar. Alleen slijpen met diamantgereedschap is mogelijk. CEWELD DUR R (Ni) is verkrijgbaar als flexibele staaf van 500 mm of eindeloos op rol. | | | | | | | | | | | | | | | |
| CLASSIFICATIE | EN ISO 14700: T Ni20 | | | | | | | | | | | | | | | |
| GESCHIKT VOOR | Scratchers, Mixers, Deep drilling, Bentonit mixers, Cement mixers, Stabilisers, Impellers, Augers etc. | | | | | | | | | | | | | | | |
| GOEDKEURINGEN | | | | | | | | | | | | | | | | |
| LASPOSITIES |  | | | | | | | | | | | | | | | |
| TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%) | WSC 65 | | | | | | | | | | | | | | | |
| MECHANISCHE WAARDEN | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">Heat Treatment</th> <th style="width: 15%;">R_{P0,2} (MPa)</th> <th style="width: 15%;">R_m (MPa)</th> <th style="width: 15%;">A₅ (%)</th> <th style="width: 30%;">Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">As Welded</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">45 HRc</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">As Welded</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">3000 HV</td> </tr> </tbody> </table> | Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Hardness | As Welded | | | | 45 HRc | As Welded | | | | 3000 HV |
| Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Hardness | | | | | | | | | | | | |
| As Welded | | | | 45 HRc | | | | | | | | | | | | |
| As Welded | | | | 3000 HV | | | | | | | | | | | | |
| HERDROGEN | Not required | | | | | | | | | | | | | | | |
| HARDNESS | Ni-matrix: ± 480-520 HV, WSC (carbides) ± 2350 HV | | | | | | | | | | | | | | | |
| GAS ACC. EN ISO 14175 | R1 | | | | | | | | | | | | | | | |