

CEWELD DUR CS

TYPE Samengestelde nikkelbronslegering met wolframdeeltjes

TOEPASSINGEN Het te bewerken oppervlak moet vrij zijn van roest, aanslag, vet of ander vuil. Verwarm het oppervlak langzaam voor tot maximaal 500°C. Bestrooi het oppervlak met Ceweld Universal-Flux om te voorkomen dat er tijdens het aanbrengen oxiden in de gesmolten matrix ontstaan. Zodra het gebied goed is verwarmd, begint u met solderen met L-CuNi10ZnF staven (laag van ongeveer 1 mm). Breng nu Dur CS aan. Om het solderen te vergemakkelijken, dompelt u het uiteinde in de soldeervloeimiddel. OPMERKING: Oververhit het hardgelegde gebied niet. Deeltjes kunnen met behulp van het uiteinde van de staaf in de juiste positie en dichte configuratie worden gedrukt. Langzaam afkoelen wordt aanbevolen. Koel het gebied nooit met water!

EIGENSCHAPPEN DUR CS-soldeerstaven hebben een nikkelbronsmatrix met wolframcarbide-inzetstukken. DUR CS bestaat uit gesinterde wolframcarbidefragmenten in een ductiele nikkelbrons-zilvermatrix. De legering heeft een treksterkte van 80-100 ksi (550-690 MPa). De productiemethoden van DUR CS zorgen voor een algehele vertinning van de gesinterde wolframcarbide deeltjes. DUR CS composietstaven zijn verkrijgbaar in twee kwaliteiten: slijtvast en voor snijtoepassingen. Smeltpunt van 935 °C.
Wolframcarbides:
75-80% WC, 10-12%Co, 3-5% TiC, 3-10% TaC (Nb)
Hardheid: 1300-1400 HV

CLASSIFICATIE AWS A 5.8: RBCuZn-D

GESCHIKT VOOR Downhole reamers, openers, fishing tools (spears), coring tools, reamers, milling tools, overshots, stabilizers, steel sawing, concrete drilling.

GOEDKEURINGEN

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

Cu	Ni	Si	Zn
48	10	0.1	Rem.

MECHANISCHE WAARDEN

HERDROGEN Not required

GAS ACC. EN ISO 14175 None