

# CEWELD DUR R (Ni)

**TYPE** Flexibler extrudierter Acetylen-Sauerstoff-Stab, bestehend aus kugelförmigen Wolframkarbidgussstücken und einer Nickelbasislegierung.

**ANWENDUNGEN** CEWELD®DUR R (Ni) ist die derzeit verschleißfesteste Hartauftraglegierung für die meisten Anwendungen. In Kombination mit Wolframkarbiden bietet die Beschichtung eine ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit und eine lange Lebensdauer in extremen Anwendungen. Hauptanwendungsbereiche sind die Beschichtung und der Wiederaufbau von Stabilisatoren und anderen Ölfeldwerkzeugen, bei denen maximaler Schutz erforderlich ist. Darüber hinaus eignet sich die Beschichtung für Schrauben, Laufräder und Mischplatten in der Ziegel- und Tonindustrie sowie für Dekanter-Schrauben in der Lebensmittel- und Chemieindustrie, in denen Korrosionsbeständigkeit erforderlich ist.

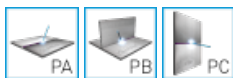
**EIGENSCHAFTEN** CEWELD® DUR R (Ni) ist ein neu entwickeltes Produkt für die Hartauftragschweißung. Es handelt sich um einen extrudierten Acetylen-Sauerstoff-Stab, der aus sphärischem Wolframkarbidguss und einer Nickel-Basislegierung besteht. Zerkleinertes Guss-Karbid garantiert eine lange Lebensdauer. Darüber hinaus bietet die Nickel-Basislegierung eine ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit. CEWELD® DUR R (Ni) verfügt über hervorragende Fließ- und Benetzungseigenschaften. Er ist einfach zu verwenden, sodass auch unerfahrene Schweißer problemlos glatte Auftragungen ohne Risse erzielen können. Mehrschichtige Auftragungen sind möglich und verschlissene Teile können ohne Entfernung des alten Materials wiederhergestellt werden. Die Oberfläche sollte frei von Fetten, Öl, Rost und anderen Fremdstoffen sein. Verwenden Sie eine größere Spitze, als für Weichstahl mit gleichem Durchmesser allgemein empfohlen wird. Verwenden Sie außerdem eine leicht übermäßige Acetylen-Feder. Die Auftragung ist nicht bearbeitbar oder schmiedbar. Nur das Schleifen mit Diamantwerkzeugen ist möglich. CEWELD® DUR R (Ni) ist als 500 mm lange flexible Stange oder endlos auf Spulen erhältlich.  
Matrix: ~43 HRC  
Spezialkarbide (SC): 3000 HV0,1

**KLASSIFIKATION** EN ISO 14700: T Ni20

**GEEIGNET FÜR** Scratchers, Mixers, Deep drilling, Bentonit mixers, Cement mixers, Stabilisers, Impellers, Augers etc.

**ZULASSUNGEN**

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)** WSC 65

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded				45 HRc
As Welded				3000 HV

**RÜCKTROCKNUNG** Nicht erforderlich

**HARDNESS** Ni-matrix: ± 480-520 HV, WSC (carbides) ± 2350 HV

**GAS ACC. EN ISO 14175** R1