capilla® 900 GS 1,5

Alternativ lieferbar:

capilla® 900 GS 0,5 | capilla® 900 GS 1,0

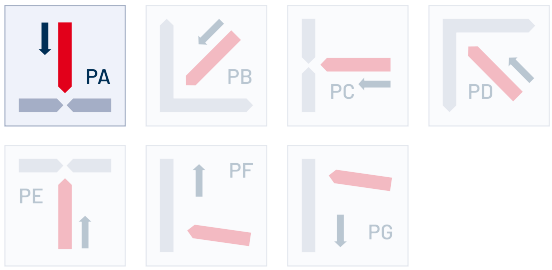
DIN EN 14700: **Sonderwerkstoff**

DIN 8555: **Sonderwerkstoff**

RICHTWERTE

900 GS 1,5	60 - 68% [Wolframschmelzkarbid] **35 - 40 % [Ni-Matrix]**	0,70 - 1,20 mm [Korngröße]* **-125 +20 µm [Korngröße]**	* weitere Korngrößen auf Anfrage

SCHWEISSPOSITIONEN



EIGENSCHAFTEN:

(ohne Wärmebehandlung; Richtwerte bei RT)

Härte **WSC WC-W^2C (gebrochen)**

2200 - 2500 [HV 0,1] Karbid

Härte **Ni-Matrix**

40 - 44 [HRC]

ABMESSUNGEN

Ø [mm]
4,0
5,0
6,0

RÜCKTROCKNUNG entfällt

ANWENDUNGEN / MERKMALE:

Flexibler, biegsamer Schweißstab auf Spule. Umhüllung gefertigt im Verbund, verschiedener Größen von gebrochenen Wolframschmelzkarbid (WSC). Der Schweißstab besitzt eine mittlere Matrix- und Ritzhärte. Der Stab wird für Hartauftragungen an Bauteilen, die extremen feinmineralischen Verschleiß ausgesetzt sind, eingesetzt.

Die Werkstückoberfläche sollte Zunder, Rost, Öl und Fettfrei und frei von alten losen Rückständen und Verunreinigungen sein. Es sollte im Bereich der Panzerung, eine gleichmäßige Grundwärme und Vorwärmung 300°C - 350°C bis in den Kern erfolgen. Im Bereich der Panzerung, sollte bei Beginn der Hartauftragung, die Temperatur der Bauteiloberfläche bei ca. 650°C liegen.

EINSATZGEBIETE:

Geeignet für Auftragschweißungen an:

Werkzeuge und Anbauteile die im Erdreich, Steine, Erden, Berg-, Tage- und Tunnelbau, der Gießerei-, Schmiede-, Stahl-, Eisen-, Hütten-, Glas-, Ziegelei- und Feuerfestindustrie im Einsatz sind.

Typische Bauteile:

Schneckenpressen, Separatoren, Dekanter, Schneckensegmenten, Schneckenwerkzeugen, Förderschnecken, Schlagleisten, Schneidkanten, Schneidköpfen, Messer, Abstreifer, Dorne, Pflugscharmischer, Panzern von Kronen, Bohrkronen, Tiefbohrmeißeln, Rundschaftmeißel, Kohlehobeln, Schrämmaschinen, Formkerne, Kollerschaber, Mischschaufeln, Mischwerkzeugen, Mundstücken, Formbohrern und Baggerzähne.

capilla Schweißmaterialien GmbH behält sich eine Änderung der dargestellten Informationen und Werte durch stetige Weiterentwicklung des Produktes vor. Die Angaben über die mechanisch- und technologischen Eigenschaften, beziehen sich immer auf das reine Schweißgut. Tatsächlich geltende Werte im Zulassungsbereich sind den entsprechenden Zertifikaten (TÜV, DB) zu entnehmen. Die Freigabe der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedarf immer einer ausdrücklichen schriftlichen Vereinbarung. Die angegebene Revisionsnummer zeigt den Wissenstand zum Zeitpunkt an. Alle Angaben ohne Rechtswirkung.