



CARBO DURIT CS 60

Стандарты:

DIN 8555	E21-GP
----------	--------

Технические характеристики: CARBO DURIT CS 60 – припой на основе никель-серебряного сплава, включая измельченные куски спеченного карбида вольфрама для ацетилено-кислородного сварочного процесса.

Типичные области применения: Предназначен для бронирования инструментов и деталей машин в добывающей промышленности, дорожном строительстве, бурении скважин, специальном гражданском строительстве, технологии вакуумного бурения, где может возникать сильное истирание минералами.

Рекомендации для лучших сварочных результатов:

Для получения хороших результатов зону пайки следует тщательно очистить от ржавчины, густой смазки исходных загрязнений. Нанести тонкий слой NiCrBSi перед наплавкой твердым слоем. Использовать нейтральное или слегка науглероживающее пламя достаточной теплоты, круговые движения для легкого перемещения кусков карбида вольфрама перед застыванием никелевого сплава. Выбор размера зерна и диаметра прутка зависит от применения и размера инструмента для наплавления твердого сплава. Малые размеры частиц рекомендуются при износе от истирания, большие размеры – для более высокой режущей силы инструмента.

Свойства наплавленного металла (типичное значение)

Твердость относительно спеченной вольфрамовой твердосплавной пластины крупномасштабной	Твердость образца по шкала С Роквеллу
> 2300	20

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

CuNiZn – образец	спеченная вольфрамовая твердосплавная пластина
прибл. 40	прибл. 60

Стержневая длина	350 мм	450 мм	450 мм	450 мм	Цвет	Кг / пакет
Стержневой вес	250 г	500 г	750 г	1000 г		
величина зерна мм	1,6-3,2	1,6-3,2	1,6-3,2	1,6-3,2	голубой	10,0
	3,2-4,8	3,2-4,8	3,2-4,8	3,2-4,8	зеленый	10,0
	4,8-6,4	4,8-6,4	4,8-6,4	4,8-6,4	Желтый	10,0
	6,4-8,0	6,4-8,0	6,4-8,0	6,4-8,0	Красный	10,0
	8,0-9,5	8,0-9,5	8,0-9,5	8,0-9,5	Белый	10,0
	9,5-11,0	9,5-11,0	9,5-11,0	9,5-11,0	Черный	10,0

Другая величина зерна возможна по заказу