



## CARBO DURIT CS 70

### Стандарты:

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

**Характеристики и область применения:** CARBO DURIT CS 70 – пруток для пайки на основе сплава никеля и серебра, включая измельченные куски спеченного карбида вольфрама для ацетилено-кислородного сварочного процесса.

**Типичное применение:** 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 по пайки для достижения наилучшего результата:** 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 для кругового перемещения хлопьев карбида 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.

### Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Твердость спеченного карбида вольфрама (HV)	Твердость матричного сплава(шкала С твердости по Роквеллу)
> 2300	20

### Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

Матричный сплав CuNiZn	спеченный карбид вольфрама
Прибл. 30	Прибл. 70

Длина прутка	350 мм	450 мм	450 мм	450 мм	Цвет	Кг / пакет
Ширина прутка	250 г.	500 г.	750 г.	1000 г.		
Размер зернистости, мм	1,6-3,2	1,6-3,2	1,6-3,2	1,6-3,2	Синий	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	

Другая размеры карбидов вольфрама - возможна на заказ.