



## Slijtvaste hardsoldeer staaf

### ALWELL DUR CS 3,2/4,0 mm

#### staal - gietijzer - koper - & nikkel legeringen

#### Omschrijving

Autogeen verlasbare gegoten staaf, bestaande uit hardmetaalkorrels die in een taaie koper-nikkel-zinklegering (CuNi10Zn42) met hoge sterkte zijn ingebed. Het grote aantal (~ 60%) hardmetaaldelen (WSC), waarvan elk meer snijkanten heeft, is ingebed in een legering die zelf zeer taai is. Hierdoor wordt het uitbreken van de hardmetaalkorrels voorkomen. De verbinding met het basismateriaal van het slijtvast op te solderen onderdeel geschiedt zonder opmenging. Zeer hoge weerstand tegen sterk schurende slijtage onder slaginwerking. Uitstekende snijdeigenschappen. Verwerkbaar met de acethyleen-zuurstofvlam op de meest uiteenlopende basismaterialen zoals bijv. gelegeerd staal, nikkel, ijzer en zelfs op koperlegeringen.

#### Technische gegevens

DIN 8555: ..... G21-GO-G  
Smeltpunt, matrix (°C):..... ~ 900  
Werktemperatuur (°C):..... ~ 910  
Hardheid van de matrix (HB): ~ 180  
Hardheid korrels (WSC):..... ~1500 HV1  
Korrelgrootte (WSC):..... ~ 3,2 – 4,8 mm  
Aandeel hardmetaal (WSC).. 58 - 62 %

#### Toepassingen

Toepasbaar in alle industrieën welke boorwerk verrichten, voor het pantseren van werkvlakken, -kanten en punten van grond- en steenboren bijv.: steenboorkoppen, spiraalboorkoppen, kronen van roterende boorbeitels, holboren, steenfreesen, schrapers enz.

Economische werkwijze voor zelf vervaardigen van gereedschap uit een stalen buis van de gewenste diameter en dikte. In vele gevallen kunnen zeer kostbare, van diamant voorziene werktuigen, waarvan de diamanten losraken en uitvallen, voordeliger op deze wijze bekleed worden.

#### Werkwijze

Gescheurd of beschadigd materiaal verwijderen. Werkgebied zuiver maken. Opsoldeerzone insmeren met vloeimiddel *UniFlux*. (Poeder aanleggen met gedistilleerd water tot pasta). Werkstuk over een breed gebied voorverwarmen op 300 - 350°C voorverwarmen. Bij aanvang lassen voorwarmtemperatuur plaatselijk tot 800°C verhogen. Na verdere verwarming op werkktemperatuur de staaf afsmelten. Ter verbetering van de bevochtiging en verdeling van de wolfram-carbiden de staaf in contact houden met basismateriaal. Voor dikkere lagen kan evt. soldeerstaaf *Lasbrons CuNi10Zn42* toegevoegd worden. Bij het soldeerlassen een neutrale tot licht reducerende vlam instellen.

#### Veiligheid

Voorschriften m.b.t. veiligheid en bescherming van de omgeving dienen in acht genomen te worden.

- Gelaatsbescherming toepassen;
- Beschermende kleding dragen;
- Inademen van dampen voorkomen;
- Zorgdragen voor voldoende ventilatie;
- in de werkplaats en doelmatige afzuiging, vooral bij langdurige werkzaamheden.

#### Leveringsvorm slijtvaste hardmetaalsoldeer staaf

Artikelnummer:	Afmeting (mm):	Omschrijving:	Aantal staven / kg:	Verpakking:
30-5032	L: ~ 485 mm	Wolfram-carbiden staaf DUR CS 3.2/4.8 mm	3	5 kg

#### Leveringsvorm los vloeimiddel

Artikelnummer:	Afmeting (mm):	Omschrijving:	Verpakking:
52-1209	500 gr	Flux poeder UniFlux	500 gr
52-031262	0,25 kg	Flux poeder UniFlux	0,25 kg

