



Flexibele Soldeerlasstaaf of Spoel

DUR R (Ni)/FlexoDur

Hoog abrasie- en corrosie bestendige op- lassingen

Normaanduiding

DIN 8555: G21 – UM – 50 – CG

Toepassinggebied – Eigenschappen

ALWELL FlexoDur is een flexibele beklede draad in **staafvorm of op spoel**. Het zelfvloeiende lastoevoegmateriaal voor het soldeerlassen bestaat uit hoge dichtheid van gebroken **wolfraamsmeltcarbiden (WSC)** ingebed in een taaie NiCrBSi-matrix. Extreem hoge weerstand tegen **schurende (abrasieve) slijtage**. De matrix biedt een uitstekende weerstand tegen zuren en alkalische **corrosieve media**. Anti-slijtage beschermlagen tot **meerdere millimeters laagdikte** mogelijk. Geen vervorming van het werkstuk. Uitstekende vloeieigenschappen en een zuiver glad oppervlak.

Toepassingvoorbeelden

Voor het oplassen van on-, laag- en hooggelegeerde staalsoorten, gereedschapsstaalsoorten, overeenkomstige gietstaalsoorten, gietijzerlegeringen en legeringen op nikkelbasis. Karakteristieke toepassingsvoorbeelden: **extreem harde, abrasie bestendige oplassingen in corrosieve media**, zoals pers- en transport-schroeven, strippertanden, boorkronen, brekersterren, steenboren, schraper- en egaliseermessen en schaven, rotoren van slikpompen, boorbeitels en mengerschoepen.

Verwerking aanwijzingen

Om een goed lasresultaat te verkrijgen, dienen de op te lassen vlakken vrij te zijn van roest, vet, oxidatie en soortgelijke verontreinigingen. Gescheurd of beschadigd materiaal verwijderen. Werkstuk over een breed gebied of in zijn geheel voorverwarmen op 300-400°C voorwarmen. Bij aanvang lassen voorwarmtemperatuur plaatselijk tot ~ 650°C verhogen. Na verdere verwarming op werktemperatuur de staaf afsmelten. Ter verbetering van de bevochtiging en verdeling van de wolfraamcarbiden de staaf in contact houden met basismateriaal. Bij het soldeerlassen een neutrale - tot reducerende vlam instellen. Aan rustige lucht af laten koelen. DUR R Ni is eveneens aan te brengen in combinatie met de **Alwell Smitlasbranderset en poederlegeringen**.

Hardheid, richtwaarden

Lasmetaal (onbehandeld)	Hardheid	Richtwaarden bij 20°C
Matrix, NiCrBSi basis	HRC	~ 45
Wolfraamsmeltcarbiden (WSC)	HV1	~ 2300

Neersmelt analyse gew. %, richtwaarden

NiCrBSi	WSC
Ca. 35 - 40	Ca. 60 - 65

Lasposities: PA, PB

Art.nr.:	Afmeting (mm)	Korrelgrootte (mm)	Verpakking (kg)
01-4005	~ Ø 5.0 spoel	0.3 – 0.7	Spoel, ~ 15
30-5061	~ Ø 6.0 x 500	0.3 – 0.7	Staaf, 5

Soortgelijke toevoegmaterialen voor andere lasprocessen

Elektrode : Dur Ni E, Art.nr.: CW-4094 (v/h CW-31402) (Ø 4,0 x 350 mm)
Gevulde MAG-draad : F-Dur Ni, Art.nr.: 01-1002 (Ø 1,2 mm), 01-1003 (Ø 1,6 mm)

