

	Elektrode
	Dur Ni E
	Hoog abrasie- en corrosie bestendige op- lassingen

Normaanduiding	
DIN 8555	E21 - GFUM - 50 - CG
EN 14700	EFe20

Toepassingsgebied - Eigenschappen

Handlaselektrode, buisvormig met dompelmantelbekleding. Door een zeer hoog en gelijkmatig verdeeld wolframcarbiden (WSC)-aandeel in een taaiharde NiCrBSi-matrix, bezit het lasmetaal van DUR Ni E een uitstekende weerstand tegen abrasie, erosie, corrosie en slagwerking, ook in het hogere temperatuurbereik. De elektrode laat zich met geringe stroomsterkte verlassen, zodat slijtdelen ook in gemonteerde toestand te herstellen zijn. Dankzij de chemische samenstelling van de matrix, is DUR Ni E in meerdere lagen scheurvrij aan te brengen en is daarom uitermate geschikt om oude oplassingen van hetzelfde type te herstellen, zonder de noodzaak deze eerst te verwijderen. Als basismaterialen zijn RVS, nikkellegeringen, gietijzer en (giet-) staal geschikt.

Toepassingvoorbeelden

Voor het oplassen van machine onderdelen vervaardigd uit RVS, nikkellegeringen (gietijzer en gietstaal), welke onderhevig zijn aan extreem abrasieve slijtage en corrosieve media. Typische toepassingsvoorbeelden zijn: pers- en transportschroeven (chemische- en levensmiddelenindustrie), mixers, schrapkanten, egaliseermessen, steenboren, maalplaten, scheurtanden, stabilisatoren van boorstangen (aardolie-industrie), slurry meng-

ers (corrosie, aluminiumindustrie), slijtdelen in de cement-, steen-, keramische-, chemische- en levensmiddelenindustrie.

Verwerking aanwijzingen

Gescheurd of beschadigd materiaal verwijderen. Lasgebied zuiver maken. Warmtehuishouding bij het lassen op het onderdeel, het basismateriaal en de afmetingen afstemmen. Austenitisch mangaanhardstaal zonder voorverwarming zo koud mogelijk (onder de 250°C) lassen. Bij hardbare staalsoorten is het aanbrengen van een bufferlaag vereist. Elektrode met zo laag mogelijke stroomsterkte en loodrecht t.o.v. werkstuk verlassen, om opsmelten van de wolframcarbiden te voorkomen.

Hardheid, richtwaarden

Lasmetaal (onbehandeld)	Hardheid	Richtwaarde bij 20°C
Matrix, NiCrBSi basis	HRC	~ 45
Wolframcarbiden (WSC)	HV1	tot 2300

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

NiCrBSi	WSC
Ca. 37	Ca. 63

Stroomsoort

= + of ~ , 50 V

Lasposities

PA, PB

Afmeting (mm)	Stroom (A)	Stuks per kg	Verpakking	Artikelnummer
Ø 4.0 x 350	80 - 100	13	5 kg	CW-4094 (v/h CW-31402)

Soortgelijke toevoegmaterialen voor andere lasprocessen

Gevulde MAG-draad : F-Dur Ni, Art.nr.: 01-1002 (Ø 1,2 mm), 01-1003 (Ø 1,6 mm)
Flexibele soldeeroplasstaaf of spoel: DUR R (Ni) FlexoDur, Art.nr.: 30-5061 (Wolframcarbiden staaf Ø 5 mm x 450 mm), 01-4005 (Spoel van ca. 15-20 kg Ø 5 mm)

