



MATERIÁLOVÝ LIST

DEW CELSIT N-P

Typ:

Legovaný kovový prášek, stříkaný do ochranné atmosféry
Tvrdonávarový, na bázi Co, dolegovaný C-Cr-W.

Zatřídění dle standardů:

DIN EN 14700: P Co3
DIN EN 1274: Typ 7.1.
AWS-A 5.13: Typ CoCr-C

Směrná chemická analýza prášku (%):

C	Cr	W	Co
2,4	31	13	základ

Směrné hodnoty tvrdosti svárového kovu:

Tvrdoost: při 20 °C: ca. 53 HRC, u 2 – vrstvého návaru metodou PTA
při 500 °C: ca. 43 HRC, u 2 – vrstvého návaru metodou PTA

Použití:

Materiál má kulovou formu částic. Je použitelný pro technologie navařování plazmou /PTA/ , pro žárové stříkání za studena, nebo pro laserové technologie.
V tomto provedení není vhodný pro plameno-práškové navařování s přetavením ani pro následné přetavení po nástřiku za studena.

Vlastnosti:

Vysoká tvrdost za tepla, korozní odolnost, žáruvzdornost do 900 °C, dobrá odolnost proti abrazivnímu a adhezivnímu opotřebením. Vysoká odolnost proti kavitaci. Následnými tepelnými procesy nedochází téměř ke změně tvrdosti návarů.

Návar lze opracovat i do vysokého lesku, je dále po navaření nevytvrditelný, je lehce magnetický.

Teplota tavení: 1230 – 1290 °C

Měrná hmotnost: 8,7 g/cm³

Tepelná roztažnost mezi 20-1000 °C: 14,4.10⁻⁶ m/m°C

Tepelná vodivost při 20 °C: 15 W/mK

Použití:

Pro navařování, zejména třecích a těsnících ploch armatur v plynárenství, energetice / pára/, chemickém průmyslu/ doprava agresivních medií/, a dalších látek a tekutin s příměsí abrazivních částic. Dále při navařování a renovacích nástrojů a pohyblivých komponentů, pracujících při vysokých teplotách, navařování sedel, ventilů, šoupátek a klikových hřídelů spalovacích motorů, těsnících ploch dopravních systémů, mlecích zařízení, vrtacích nástrojů, razících zařízení, lisovacích, střížných a tvářecích nástrojů, komponenty extrúderů.

Obecná doporučení:

Předeřevy, mezivrstevové teploty při navařování, popř. dochlazení, je nutno volit podle typu, tvaru a velikosti základního materiálu.

Pro technologii žárového nástřiku za studena je nutno před aplikací navařovaný povrch odmastit, odstranit stopy nečistot, koroze a mastnoty. Vhodné je povrch otryskat. Třískové opracování nebo broušení je rovněž možné. Je možné provést i podkladní nástřik. Vlastní žárový nástřik je ideální provést bezprostředně po opracování a očištění povrchu.

Opracovatelnost návaru:

Návar je ještě třískově opracovatelný nástroji na obrábění tvrdokovů. Doporučuje se však opracování broušením.

Standardně dodávané zrnitosti:

- | | |
|----------------------------------|----------------------|
| 1) plazmové – PTA : | 45-125 μm |
| | 50-150 μm |
| | 63-200 μm |
| 2) stříkání za studena, lasery : | 32-106 μm |
| | 45-125 μm |

Podle požadavku lze dodat i jiná provedení zrnitosti.

Balení:

Plastové dózy, á 5,0 kg
Plechové dózy, á 20 kg