



MATERIÁLOVÝ LIST

DEW CELSIT V-P

Typ:

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

Zatřídění dle standardů:

DIN EN 14700: P Co2
AWS-A 5.21: Typ CoCr-A

Směrná chemická analýza prášku (%):

C	Cr	Fe	Ni	W	Co
1,1	28	1	1	4,5	základ

Směrné hodnoty tvrdosti svárového kovu:

Tvrdość: při 20 °C: ca. 41 HRC, u 2 – vrstvého návaru metodou PTA
při 500 °C ca. 32 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 opotřebení, rázům. Vynikající kluzné vlastnosti při vysokých teplotách, vysoká odolnost proti kavitaci. Návar má dobrou tažnost z pohledu tvrdonávaru. Návar lze opracovat i do vysokého lesku, je dále po navaření nevytvrditelný, je nemagnetický.

Teplota tavení: 1240 – 1340 °C
Měrná hmotnost: 8,3 g/cm³
Tepelná roztažnost mezi 20-1000 °C: 16,9.10⁻⁶ 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.

Obecná doporučení:

Přehřevy, 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 třískově opracovatelný běžnými nástroji na opracování tvrdokovů.

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