



TECHNISCHES DATENBLATT

DEW Nibasit 625 - P

Typ:

Legiertes Metallpulver, gasverdüst
Metallpulver zum Auftragschweißen auf Nickel-Basis, Cr-Mo-Fe-Nb-legiert

Normung:

DIN EN ISO 18274: S Ni 6625 (in Anlehnung)
AWS-A 5.14-97: ER NiCrMo-3 (in Anlehnung)

Richtanalyse des Metallpulvers (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe	Nb	Ni
< 0,05	< 0,5	< 0,5	22	9	4	3,6	Rest

Verwendung:

Metallpulver in kugelförmiger Form zum Plasma-Auftragschweißen (PTA) sowie zum thermischen Spritzen (HVOF und Plasma-Spritzen). Diese Pulverqualität ist zum gleichzeitigen und nachfolgenden Einschmelzen beim thermischen Spritzen nicht geeignet.

Eigenschaften:

Hochwarmfest, korrosionsbeständig, zunderbeständig, Heißgaskorrosionsbeständig, hervorragende Gleiteigenschaften, gute Polierfähigkeit, Extrem hohe Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion und Lochkorrosion und thermoschockbeständig.

Einsatzgebiete:

Das Material ist vorgesehen zum Auftragschweißen bzw. Beschichten von Ventilen für Verbrennungsmotoren, Lauf und Dichtflächen an Gas-, Wasser-, Dampf- und Säurearmaturen, hochbeanspruchte Warmarbeitswerkzeuge sowie von Teilen der chemischen Industrie. Das Pulver ist auch zur korrosionsbeständigen Auftragschweißung und Beschichtung an Gusseisen geeignet.

Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien:

Beim Auftragschweißen sind die Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen je nach Grundwerkstoff und Abmessung festzulegen.

Beim thermischen Spritzen ist vor der eigentlichen Haftgrundvorbereitung die Oberfläche von Rost, Fett und Öl sorgfältig zu reinigen. Das Aufrauen der metallisch reinen Oberfläche sollte durch Strahlen erfolgen, um eine gute Verzahnung mit der Spritzschicht zu ermöglichen. Der Spritzvorgang sollte unmittelbar nach der Oberflächenvorbereitung ausgeführt werden.

Bearbeitbarkeit:

Das Schweißgut ist mit Hartmetallwerkzeugen bearbeitbar.

Lieferweise:

zum PTA-Schweißen:	45-125 µm
	50-150 µm
	63-200 µm

Weitere Körnungen sind auf Anfrage lieferbar.

Die Verpackung erfolgt in Kunststoffbehältern von 5 bzw. 10 kg.