

**TECHNISCHES DATENBLATT****DEW NIBORIT 5 - P****Typ:**

Legiertes Metallpulver, gasverdüst  
Hartlegierung auf Nickel-Basis, Cr-Si-B-legiert

**Normung:**

DIN 8555: Typ 22-50 CTR  
DIN EN 1274: Typ 2.12  
AWS-A 5.13 Typ NiCr-B

**Richtanalyse des Metallpulvers (%):**

C	Si	Cr	Fe	B	Ni
0,6	3,8	11	4	2,5	Rest

**Richtwerte für die Härte des reinen Schweißgutes:**

Härte: bei 20 °C: ca. 50 HRC

**Verwendung:**

Metallpulver in kugelförmiger Form zum Plasma-Auftragschweißen sowie zum thermischen Spritzen. Diese Pulverqualität ist aufgrund der selbstfließenden Eigenschaften zum gleichzeitigen und nachfolgenden Einschmelzen beim thermischen Spritzen sehr gut geeignet.

**Eigenschaften:**

Hochwarmfest, korrosionsbeständig, gute Verschleißfestigkeit, hervorragende Gleiteigenschaften, hohe Erosions- und Kavitationsbeständigkeit, gute Polierfähigkeit, temperaturwechselbeständig, unmagnetisch.

Schmelztemperatur: 980 – 1070 °C

Spezifisches Gewicht: 8,1 g/cm<sup>3</sup>

Wärmeausdehnung zwischen 20-800 °C: 13,8 · 10<sup>-6</sup> m/m°C

## **Einsatzgebiete:**

Zum Beschichten von Lauf- und Dichtflächen an Gas-, Wasser-, Dampf- und Säurearmaturen, Ventilsitzen und -kegeln für Verbrennungsmotoren, Mahl-, Rühr-, Förder- und Bohrwerkszeugen, Stempeln, Preßformen und Plungern in der Glasindustrie.

## **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 Aufrauhern der metallisch reinen Oberfläche sollte durch Strahlen, Drehen oder Schleifen erfolgen, um eine gute Verzahnung mit der Spritzschicht zu ermöglichen. Der Spritzvorgang sollte unmittelbar nach der Oberflächenvorbereitung ausgeführt werden.

## **Bearbeitbarkeit:**

Die Beschichtung ist noch mit Hartmetallwerkzeugen bearbeitbar.

## **Lieferweise:**

- |                              |           |
|------------------------------|-----------|
| 1) für PTA-Schweißen:        | 45-125 µm |
|                              | 50-150 µm |
|                              | 63-200 µm |
| 2) für thermisches Spritzen: | 32-106 µm |
|                              | 38-106 µm |
|                              | 45-125 µm |

Weitere Körnungen sind auf Anfrage lieferbar.

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