



TECHNISCHES DATENBLATT

DEW SKWAM -P

Typ:

Legiertes Metallpulver, gasverdüst
Hartlegierung auf Eisen-Basis, Cr-legiert

Normung:

DIN 8555: Typ 5-400 RZ

Richtanalyse des Metallpulvers (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe
0,2	0,6	0,5	17	1,1	Rest

Richtwerte für die Härte des reinen Schweißgutes:

Härte: bei 20 °C: 30-55 HRC

Die Härte beim Auftragschweißen ist stark abhängig vom Grad der Aufmischung mit dem Grundwerkstoff. Die höheren Härtewerte der angegebenen Spanne lassen sich bei 1- und z.T. bei 2-lagigen Auftragungen erzielen. Die niedrigen Härtewerte ergeben sich bei mehr als 3-lagigen Auftragungen.

Verwendung:

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

Eigenschaften:

Seewasserbeständig, zunderbeständig bis 900 °C und ab 12 % Cr-Gehalt in der Auftragung auch rostbeständig, verschleißfest, anlaßbeständig bis ca. 500 °C, gute Polierfähigkeit.

Schmelztemperatur: 1435 – 1470 °C

Spezifisches Gewicht: 7,7 g/cm³

Wärmeausdehnung zwischen 20-500 °C: 12.10⁻⁶ m/m°C

Wärmeleitfähigkeit bei 20 °C: 25 W/m.K

Einsatzgebiete:

Für Panzerungen von Lauf- und Dichtflächen an Gas-, Wasser- und Dampfarmaturen bei Betriebstemperaturen bis 500 °C.

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, Drehen oder Schleifen erfolgen, um eine gute Verzahnung mit der Spritzschicht zu ermöglichen. Der Spritzvorgang sollte unmittelbar nach der Oberflächenvorbereitung ausgeführt werden.

Bearbeitbarkeit:

Die Auftragung ist je nach Härte mit entsprechenden Hartmetallwerkzeugen zu bearbeiten.

Lieferweise:

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

Weitere Körnungen sind auf Anfrage lieferbar.

Die Verpackung erfolgt in Kunststoffbehältern von 5 kg.