

## DURMAT B

FLEKSIBILNA ŠIPKA ZA PLAMENO NAVARIVANJE SA  $\approx 65\%$  VOLFRAM KARBIDA

### OPĆE KARAKTERISTIKE

**DURMAT B** je fleksibilna šipka (konop) za plameno navarivanja s jezgrom od nikla presvučenom rastaljenim volfram karbidom (FTC) i žilavom te korozijski otpornom NiCrBSi matricom razvijena za ručno navarivanje. **DURMAT B** šipke su razvijene za zaštitu površina od ekstremnog abrazivnog trošenja u kombinaciji sa štetnim utjecajem korozije. Navareni slojevi sadrže približno 65% FTC visoke tvrdoće od 2360 HV<sub>0,1</sub> i 35% Ni-Cr-B-Si matrice tvrdoće 450 HV<sub>0,1</sub>. Legura ima nisko talište od oko 1000°C a navarene površine su glatke i čiste. Navarene površine su otporne na kiseline, baze, lužine i druge korozivne medije.

### PRIMJENE

#### ZAŠTITA OD EKSTREMNOG ABRAZIVNOG TROŠENJA U KOMBINACIJI S KOROZIJOM.

Fleksibilne šipke **DURMAT B** razvijene za plameno navarivanje bogate volfram karbidom namijenjene su zaštiti površina koje izloženih ekstremnom abrazivnom trošenju u kombinaciji s korozijom. Primjenjuje se za popravak i navarivanje alata i dijelova strojeva od feritnog i austenitnog čelika (čeličnog lijeva).

**DURMAT B** fleksibilna šipka (konop) obložena volfram karbidom je razvijena i prilagođena za ručno plameno navarivanje alata, miješajućih lopatica, puževa i transportera te habajućih i reznih površina te stabilizatora u naftnoj i mineralnoj industriji, poljoprivredi i industriji opeke i ciglanama.

#### KLASIFIKACIJA

DIN EN 14700  
T Ni20-CGTY (G21-UM-55-CG)

#### TVRDOĆA NAVARA

Matrica: 420 - 450 HV<sub>0,1</sub>  
FTC: 2360 HV<sub>0,1</sub>

#### PAKIRANJE

Kolut 15kg

### KEMIJSKI SASTAV (u masenim %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Co	Nb	V	W	B	Ti	Al	Ost.	Baza
$\approx 35\%$ Ni-Cr-B-Si matrice i $\approx 65\%$ volfram karbida														Ni

### DIMENZIJE (ostali promjeri na upit)

Oznaka	4005	4010	5005	5010	5020	6005	6010	6020
Promjer [mm]	4,0	4,0	5,0	5,0	5,0	6,0	6,0	6,0
Veličina FTC zrna [mm]	0.2-0.7	0.7-1.2	0.2-0.7	0.7-1.2	1.0-2.0	0.2-0.7	0.7-1.2	1.0-2.0

### DODATNE NAPOMENE

Osnovni materijal se ne smije pregrijati. Osnovni materijal treba imati dovoljnu čvrstoću kako se čestice volfram karbida ne bi utiskivale u njega. Prilikom navarivanja plamen treba biti neutralan do blago povećanog udjela acetilena (redukcijski plamen). Pridržavajte se svih važećih sigurnosnih propisa. Karakteristike materijala za navarivanje se mogu izmijeniti bez prethodne obavijesti. Navodi o sastavu i primjeni služe samo za informaciju. Za dodatne informacije provjerite [www.vorax.hr](http://www.vorax.hr).