

CARBO DURIT CS 60

Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBO DURIT CS 60 besteht aus groben, massiven Hartmetallkörnern, welche in einer speziellen Cu- Ni- Zn- Matrix eingebettet sind, die sich durch eine hohe Festigkeit auszeichnet.

Die besondere Art der Herstellung garantiert eine gleichmäßige Einbettung der Hartmetallkörner in die Matrix beim Autogenlöten.

Standardmäßig wird CARBO DURIT CS 60 mit 60 % Hartmetallanteil gefertigt. Auf Wunsch können aber auch Stäbe mit einem Anteil von ca. 70% Hartmetallanteil geliefert werden..

Anwendungsbeispiele

Für Hartauftragungen von Werkzeugen und Maschinenteilen in der Tiefbohrtechnik, z. B. zum Aufpanzern von Überbohrkronen, Stirnfräsern, Sechsfügelmeißeln usw..

Verarbeitungshinweise

Vor der Auftragung ist darauf zu achten, dass die Flächen frei von Zunder, Rost, Fett und anderen Verunreinigungen sind.

Die Verbindungstemperatur beträgt ca. 780° C, es sollte eine neutrale Flammeinstellung gewählt werden.

Die Oberfläche mit CARBOLOT 2 F ca. 1 mm dick grundieren.

Danach kann problemlos mit der Auftragung von CARBO DURIT CS 60 begonnen werden.

Die Auftragschicht kann beliebig gewählt werden. Es muss jedoch darauf geachtet werden, dass der Grundwerkstoff und der Auftragswerkstoff nicht so hoch erwärmt wird.

In der ersten Lage ist das Hartmetallkorn besonders gut einzubetten. Hierzu ist unser Zusatzlot CARBOLOT 2 F zu verwenden, da nur dadurch die gleichen Eigenschaften des Matrixmaterials erhalten und garantiert werden können.

Langsames, gleichmäßiges Abkühlen wird empfohlen. Niemals mit Wasser abschrecken!

Härterichtwerte

Härte des WSC (HV)	Matrixhärte HRc
2300	ca. 20

Schweißgutanalyse % (Richtwert)

CuNiZn - Matrix	Hartmetallanteil
40	60

Maße	Korngröße / mm	Stück / Paket	kg / 1000	kg / Paket
11,0 x 450	1,6 – 3,2	20	500	10,0
11,0 x 450	3,2 – 4,8	20	500	10,0
11,0 x 450	4,8 – 6,4	20	500	10,0
11,0 x 450	6,4 – 8,0	20	500	10,0
11,0 x 450	8,0 – 10,0	20	500	10,0
11,0 x 450	10,0 – 12,0	20	500	10,0

Andere Kornfraktionen und Kornverteilungen sind auf Wunsch lieferbar.

Rev. 000