



Metallpulver

EuTroLoy 16001

für abrasions-/ korrosionsbeständige Auftragungen

Eigenschaften

Metallpulver zum Auftragschweißen mittels EuTronic GAP-Verfahren (Plasma-Pulverschweißen). Hohe Abrasionsbeständigkeit unter Druckeinwirkung. Gute Wärme- und Korrosionsbeständigkeit. Geringer Reibungskoeffizient bei metallischer Gleitreibung, unempfindlich gegen Adhäsionsverschleiß. Für Betriebstemperaturen bis 750 °C.

Technische Daten

Richtanalyse des Metallpulvers in Gew.-%:
2,5 C - 30 Cr - 12,5 W - 1,2 Si - Rest Co

Herstellungsverfahren: gasverdüst

Schweißgut (unbehandelt)	Richtwert *) bei 20 °C
Härte [HRC]	56

*) Die erreichbaren Härtewerte sind abhängig von den gewählten Schweißparametern, den Vorwärmtemperaturen usw. Eine Garantie für das Erreichen der Härtewerte kann deshalb nicht übernommen werden.

Anwendungen

Zum Plasma-Pulver-Auftragschweißen von un-, niedrig- und hochlegierten Stählen und den entsprechenden Stahlgußorten.

Typische Anwendungsbeispiele sind: Extruderschnecken für glasfaserverstärkte Kunststoffmassen, Buchsen von Pumpenwellen, Mischerarme, Lagersitze mit örtlich hoher Druckeinwirkung, Ventilsitze, Holzbearbeitungsmaschinen, chirurgische Scheren.

Verarbeitungshinweise

Geschädigtes Material entfernen. Schweißbereiche säubern. Wärmeführung beim Schweißen auf das Bauteil, dessen Werkstoff und Abmessungen abstimmen, ggf. bis 650 °C vorwärmen. Aufmischung gering halten. Werkstück langsam erkalten lassen.

Artikel-Nr.	Verpackung [kg/Gebinde]
16001 0400	4,0
16001 1250	12,5
16001 04 0400	4,0
16001 04 1250	12,5

Weitere Kornbereiche und Verpackungseinheiten auf Anfrage.