

DURMAT®-A

CLASIFICACIÓN: DIN 8555 - G21-GF-55-CG - Tubos desnudos

CARACTERÍSTICAS

GENERALES: Varillas rellenas de carburos de tungsteno de granulometría grande, especialmente adecuadas para el recargue de piezas de acero sin alear y de baja aleación, así como también aceros fundidos con un contenido en carbono hasta aproximadamente 0,45%.

El carburo de tungsteno fundible, muestra una extraordinaria dureza, elevada por encima de 2.360 HV_{0,4}, y proporciona a las piezas recargadas, una resistencia especial a la abrasión. El tamaño del grano a utilizar así como también el diámetro de la varilla, se orienta según el trabajo a realizar, así como también según la pieza a recargar. Las piezas sujetas a una fuerte abrasión por rozamiento, deben de recargarse con grano fino. Cuando en una pieza se desea conseguir un efecto de cortado, debe de utilizarse el grano de carburo de tungsteno fundible, de tamaño más grande.

APLICACIONES: Para el recargue de aceros sin alear y de baja aleación, así como aceros fundidos con un contenido en carbono hasta máximo 0,45%, se pueden producir defectos de unión del material abrasivo en la superficie.

Utilización en la técnica de abrasión para el recargue de herramientas y piezas de repuesto de máquinas en minería, construcciones de calles y carreteras, construcciones especiales de pozos, fuentes, técnica de perforación en profundidad, cerámicas, cementeras, etc.

INDICACIONES: El material base debe tener la resistencia suficiente para que en la capa de recargue no queden surcos, cuando se aplique el carburo de tungsteno.

Las superficies a recargar deben de estar limpias de óxidos, virutas, grasas y otras impurezas. El soplete a ser posible, deberá ser utilizado en la pieza de trabajo, con una llama reducida o neutra.

La pieza de trabajo se debe fundir ligeramente con el material de aportación, no debiendo de estar éste, en el núcleo de la llama.

Al objeto de evitar sobrecalentamientos de acuerdo con el tamaño de la pieza de trabajo y del tipo de aleación, es recomendable un precalentamiento estimado de 350° a 500°C.

FORMAS DE SUMINISTRO:

Referencia	∅ varilla	Granulometría mm	Color de identificación
3505	3,5 mm	0,25 - 0,70	blanco
3510	3,5 mm	0,70 - 1,20	amarillo
4005	4,0 mm	0,25 - 0,70	blanco
4010	4,0 mm	0,70 - 1,20	amarillo
4015	4,0 mm	1,00 - 1,60	rojo
5005	5,0 mm	0,25 - 0,70	blanco
5010	5,0 mm	0,70 - 1,20	amarillo
5020	5,0 mm	1,00 - 2,00	verde
6005	6,0 mm	0,25 - 0,70	blanco
6010	6,0 mm	0,70 - 1,20	amarillo
6020	6,0 mm	1,00 - 2,00	verde
8010	8,0 mm	0,70 - 1,20	amarillo
8020	8,0 mm	1,00 - 2,00	verde
8030	8,0 mm	1,50 - 3,00	azul

Largo de las varillas: 350 mm y 700 mm

También se suministran otros largos y granulometrías a deseo del cliente.

INSTRUCCIONES DE MANEJO: Para el manejo de los materiales, hay que contemplar las normas de trabajo vigentes en cada uno de los países. Las informaciones técnicas y descripciones de estas hojas, corresponden a nuestros conocimientos actuales. Los datos son sin compromiso. No deben de tomarse como parte integrante de un contrato de venta. Son válidas nuestras condiciones generales de venta.

This document was created with Win2PDF available at <http://www.daneprairie.com>.
The unregistered version of Win2PDF is for evaluation or non-commercial use only.