

## DURMAT NIA

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

### OPĆE KARAKTERISTIKE

**DURMAT NIA** je hladno valjana, oblikovana i zatvorena šavna cijev od nikla ispunjena rastaljenim volfram karbidom (FTC) namijenjena plamenom (acetilenskom) i TIG navarivanju. Navareni slojevi su žilavi i otporni na koroziju. **DURMAT NIA** šipke su razvijene za zaštitu površina od ekstremnog abrazivnog trošenja u kombinaciji sa štetnim utjecajem korozije. Navareni slojevi sadrže približno 65% FTC tvrdoće 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, otporne na kiseline, baze, lužine i druge korozivne medije.

### PRIMJENE

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

**DURMAT NIA** šipke za TIG i plameno navarivanje bogate volfram karbidom namijenjene su zaštiti površina izloženih ekstremnom abrazivnom trošenju u kombinaciji s korozijom. Primjenjuju se za popravak i navarivanje alata i dijelova strojeva od feritnog i austenitnog čelika (čeličnog lijeva). **DURMAT NIA** je razvijena i prilagođena za ručno TIG i acetilensko navarivanje alata, miješajućih lopatica, puževa i transporter te habajućih i reznih površina u naftnoj, mineralnoj i prehrambenoj industriji, poljoprivredi i industriji opeke.

#### KLASIFIKACIJA

DIN EN 14700  
T Ni 20-55-CG (G21-GF-55-CG)

#### TVRDOĆA NAVARA

Matrica: 450 - 520 HV<sub>0,1</sub>  
FTC: 2360 HV<sub>0,1</sub>

#### PAKIRANJE

Kutija 10kg  
Duljina šipki 700mm

### 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	2805	4005	4010	5005	5010	5020	6005	6020
Promjer [mm]	2,8	4,0	4,0	5,0	5,0	5,0	6,0	6,0
Veličina FTC zrna [mm]	0.2-0.7	0.2-0.7	0.7-1.2	0.2-0.7	0.7-1.2	1.0-2.0	0.2-0.7	1.0-2.0

### DODATNE NAPOMENE

Osnovni materijal se ne smije pregrijati te treba imati dovoljnu čvrstoću kako se čestice volfram karbida ne bi utiskivale u njega. Potrebno je ravnomjerno predgrijati površine na cca. 300°C. Za razliku od **DURMAT B** fleksibilnih šipki (konopa) za plameno navarivanje, **DURMAT NIA** ima smanjeni udio veziva i stabilizatora zavarivanja pa se razvija znatno manje zavarivačkih plinova. 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).