



## MATERIÁLOVÝ LIST

### DEW NIBORIT 234-P

#### Typ:

Legovaný kovový prášek, stříkaný do ochranné atmosféry  
Základ na bázi Ni, dolegovaný Cr, Mo, Si, P a B

#### Zatřídění dle standardů:

DIN EN 1274 : mezi typy 2.5. a 2.6. / obsahuje P/

#### Směrná chemická analýza prášku (%):

C	Si	P	Cr	Mo	Fe	B	Ni
0,2	2,8	1,8	4,3	3,0	0,25	1,1	základ

#### Směrné hodnoty tvrdosti svárového kovu:

Tvrdość při 20 °C: ca. 32-35 HRC

#### Použití:

Materiál má kulovou formu částic. Je použitelný zejména pro technologie navařování plazmou /PTA/, ale i pro žárové nástřiky za studena i tepla, popřípadě i povlaky s následným přetavením. Je koncipován jako „samostavitelný“ typ s nízkou teplotou tavení. Je tedy dobře použitelný i pro nástřiky s následným přetavením.

#### Vlastnosti:

Žárupevnost, vysoká korozní odolnost, dobrá odolnost proti abrazivnímu a adhezivnímu opotřebením, rázům. Vynikající kluzné vlastnosti.

Návar lze dobře třískově opracovat, povrchově leštit. Dobře odolává i tepelným šokům.

Měrná hmotnost: 8,2 g/cm<sup>3</sup>

#### Použití:

Pro navařování především plazmou /PTA/, ale i pro ostatní metalurgické technologie s následným přetavením. Na komponenty forem pro sklářský průmysl – den, ústních forem ů, hran, popř. celoplošných návarů atd.

#### Obecná doporučení:

Při navařování plazmou /PTA/ je nutno volit předehřev, mezivrstvé teploty, podle typu, tvaru a velikosti základního materiálu.

Pro technologii žárového nástřiku za studena je nutno před aplikací navařovaný povrch odmastit, odstranit stopy nečistot, koroze a mastnoty. Vhodné je povrch otryskat. Třískové opracování nebo broušení je rovněž možné. Je možné provést i podkladní nástřik. Vlastní žárový nástřik je ideální provést bezprostředně po opracování a očištění povrchu.

### **Opracovatelnost návaru:**

Návar je třískově opracovatelný běžnými nástroji na opracování tvrdokovů.

### **Standardně dodávané zrnitosti:**

- |                                  |                       |
|----------------------------------|-----------------------|
| 1) plazmové – PTA :              | 45-125 $\mu\text{m}$  |
|                                  | 50-150 $\mu\text{m}$  |
|                                  | 63-200 $\mu\text{m}$  |
| 2) stříkání za studena, lasery : | 20- 106 $\mu\text{m}$ |
|                                  | 32- 106 $\mu\text{m}$ |
|                                  | 45-125 $\mu\text{m}$  |

Podle požadavku lze dodat i jiná provedení zrnitosti.

### **Balení:**

Plastové dózy, á 5,0 kg.

Plechové dózy, á 20 kg