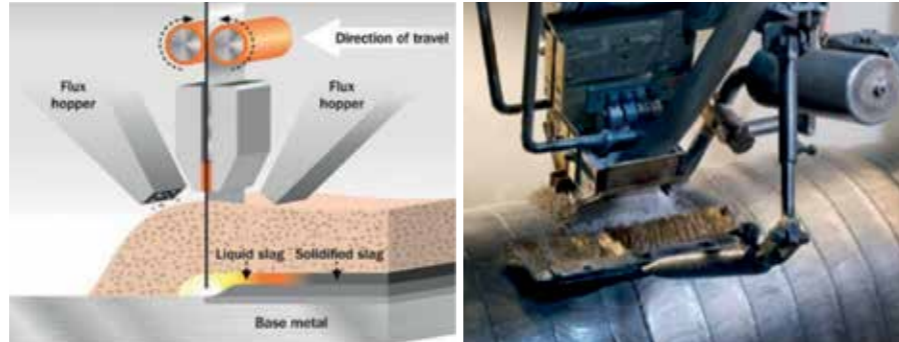


ONDER POEDER - & ELEKTROSLAK LASSEN

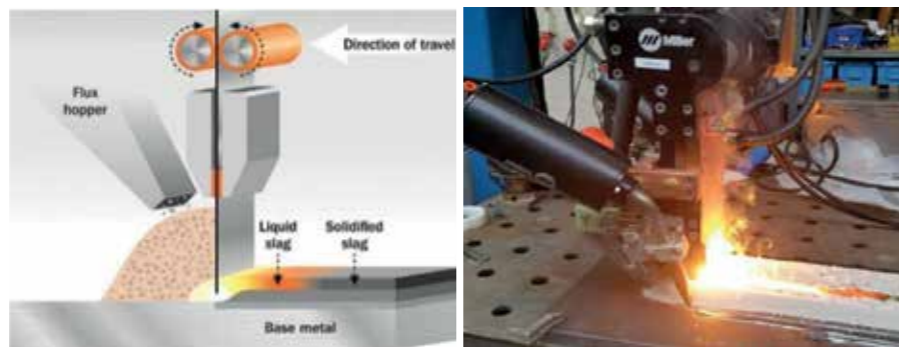
SAS 550 VW in combinatie met poeder **FL 830 ESHC** 57 HRc in één laag

RVS: 308/316/347/Duplex in combinatie met poeder **FL 830 ESHC**

Nikkellegeringen: Inconel 600/625/825 in combinatie met poeder **FL 860 ESHC**



Onder Poeder Strip Cladding



Elektroslak Strip Cladding (minimale opmenging)

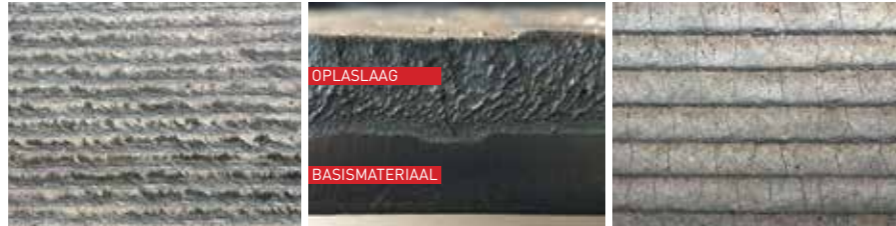


SLIJT- EN CORROSIEVASTE OPLOSSINGEN

SLIJTPLATEN

Opgelaste slijtplaten

Verschillende plaatdikten en legeringen mogelijk, bv. 4+4 / 4+6 / 6+8 / 8+10mm etc.



Wear disk/plate Pro 6072 (60 HRc over volledige dikte toplaag 72 HRc)

Aan te brengen met elektrode Croni 29/9S



MIG/MAG HARDMETAAL

Dur WC 3000

- Gesinterde Wolfram-kobalt korrels in combinatie met MIG/MAG-lassen
- Verschillende korrelgroottes mogelijk



AUTOGEEN

Dur CS (Wolframcarbiden)

Hardmetalen brokken in een CuZnNi-matrix



Dur R (Ni) hardsoldeer

Flexibele draad met fijn verdeelde gebroken Wolframcarbiden in een NiCrBSi-matrix



SLIJT- EN CORROSIEVASTE OPLOSSINGEN

MIG / MAG- EN GASLOZE DRADEN

Hoge impact (stootbelasting) in combinatie met abrasieve slijtage

- **MA 600 (1.4718) (600 HB)**



Medium impact in combinatie met hoge mate van abrasieve slijtage

- **OA 60-68B (60-68 HRc)** Chroomvrij en 60 HRc in de eerste laag
- **OA SS 60** Oplassen van gereedschapsstaal in HSS-kwaliteit



Lage impact in combinatie met extreme mate van abrasieve slijtage

- **OA 60-70B (60-70 HRc)**
- **OA WC2 Fe (65-67 HRc)** Wolframcarbiden verdeeld in een Fe-matrix van 66 HRc
- **OA WC2 (Ni)** Wolframcarbiden in een corrosiebestendige NiCr-matrix van 48 HRc

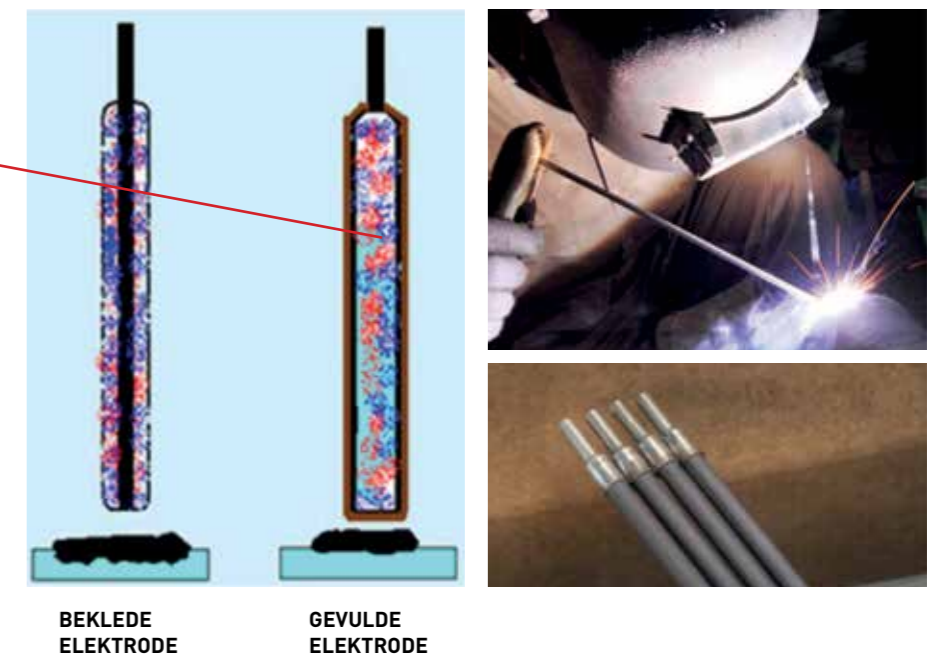


ELEKTRODEN

Dur E 350 Kb (350 HV)
Universele elektrode

Dur CE Tube WC2 (62-70 HRc)
Gevulde elektrode met Wolframcarbiden met zeer lage opmenging

Dur SS 60 Ti (58-65 HRc)
Oplassen van snijkanten zoals beitels, koudknipwerktuigen, scharen etc.



BEKLEDE ELEKTRODE

GEVULDE ELEKTRODE