

# P902

## Bewerkbaar opspuitpoeder met uitstekende binding op chroomstaal

### CLASSIFICATIE

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Chroomvrij, nikkelbasis opspuitpoeder voor het aanbrengen van dunne lagen door opspuiten met het Lastispray systeem. Zeer dun vloeibaar en een uitstekende binding op roestvast staal, koolstofstaal, gietijzer. Bewerkbaar met de normale gereedschappen. Corrosie- en oxidatiebestendig (goed bestand tegen zeewater). Aanbevolen voor toepassingen waar metaal-op-metaal wrijving optreedt. Ook geschikt voor het verbinden van dunne gietijzeren onderdelen. Wordt gebruikt voor onderlagen voor hardere metaalpoeders op basismaterialen die moeilijk bevochtigd worden.

### TOEPASSINGEN

Opbouwen van uitgesleten assen in machineherstelling, tandwielen, gietvormen in de glasindustrie, lagerzittingen, persgereedschappen, corrosiebestendige lagen, herstellen van bewerkingsfouten op gietijzer en stalen onderdelen,...

Hardheid: 190 – 250 HB

Smelttemperatuur: 1090 - 1120 °C

Soortelijk gewicht van de neersmelt: 8.45 g/cm<sup>3</sup>

### CHEMISCHE SAMENSTELLING (%) (Typische waarden, all weld metal)

<b>C :</b> ≤ 0.05	<b>Fe :</b> ≤ 0.80	<b>Si :</b> 2.00 - 2.60	<b>B :</b> 1.20 - 1.50	<b>Ni :</b> Balance
-------------------	--------------------	-------------------------	------------------------	---------------------

### MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm <sup>2</sup>	Treksterkte N/mm <sup>2</sup>	Verlenging 5d (%)	Impact taatheid Charpy V notch (ISO-V)

### ALGEMENE INFORMATIE

<b>Lasposities</b>	NVT
<b>Beschermgas</b>	NVT
<b>Verpakking</b>	1 kg in een plastic container
<b>Stroomtype</b>	NVT

#### Tips & tricks

Het op te spuiten oppervlak reinigen en ontvetten.  
Indien de werkstukken gestraald worden alle straalmiddelresten goed verwijderen, bv. met een metaalborstel. Nadien het gereinigd oppervlak niet meer met de vingers aanraken.  
Werkstuk voorverwarmen tot ongeveer 300 °C en een dunne beschermingslaag opspuiten om het oppervlak tegen oxidatie te beschermen.  
Dan plaatselijk verhitten tot donkerrood om een goede binding te bekomen en vervolgens afwisselend opspuiten en insmelten om de gewenste laagdikte te bekomen.

*De informatie in dit document is gebaseerd op uitvoerige testen en is naar best vermogen accuraat. Merk op dat deze waarden "typische waarden" zijn die bekomen zijn door te testen volgens de voorgeschreven standaard. De geschiktheid van dit product moet steeds bevestigd worden door kwalificatietesten voor gebruik in uw toepassing. De info kan aangepast worden zonder voorafgaande waarschuwing.*