

# COROCARB® NiA/NiE

DIN EN 14700: T Ni20

(DIN 8555: G21-GF-55-CG)

## คุณสมบัติทั่วไป

NiA เป็นลวดม้วนขึ้นรูปเย็น ปิดตะเข็บด้วยท่อนิกเกิลและเติมด้วยธาตุ นิกเกิล โครเมียม โบรอน ซิลิกอน และบดผสมทั้งสเตนคาร์ไบด์ (FTC) เป็นเม็ดเล็กๆ โดยมีสัดส่วน ทั้งสเตนคาร์ไบด์ (FTC) 65% นิกเกิล 35% โดยมีส่วนผสมของโครเมียม โบรอน และซิลิกอน(matrix) อยู่ไม่เกิน 4%

NiA มีคุณสมบัติในการไหลที่ดี รอยเชื่อมเรียบ ผิวหน้ารอยเชื่อมสะอาด

NiA ใช้อุณหภูมิในการหลอมละลายต่ำ อยู่ที่ 950-1050 องศาเซลเซียส สึกหรอและการกัดกร่อน

## การนำไปใช้

เหมาะสำหรับการเชื่อมพอกผิวแข็งหัวเจาะ อุปกรณ์ต่างๆในหลุมแท่นขุดเจาะ ที่ต้องทนทานต่อการเสียดสีและต้านทานการกัดกร่อนในอุตสาหกรรมปิโตรเลียม เชื่อมพอกผิวแข็งบนเหล็กเฟอร์ริติกและเหล็กออสเทนเนติก(เหล็กหล่อ) เชื่อมพอกใบมีดในกังหัน ชิ้นส่วนงานอัดขึ้นรูปและงานสายพานสกรูในอุตสาหกรรมเคมี อุตสาหกรรมอาหาร อุตสาหกรรมเกษตร

## ลักษณะทางกายภาพ

เม็ดทั้งสเตนคาร์ไบด์ (FTC) มีค่าความแข็ง 2360 HV0.1

NiCrBSi – Matrix มีค่าความแข็ง 420-450 HV0.1

## ข้อแนะนำในการเชื่อม

บริเวณผิวที่จะทำการเชื่อมควรทำความสะอาดและปราศจากการปนเปื้อนคราบสกปรก สนิม ไขมัน ควรทำความสะอาดด้วยการเจียร หรือการพ่นทราย สามารถใช้ได้หลายวิธี เช่นการพ่น การเชื่อมอาร์ค การเชื่อมแก๊ส และการเชื่อมทิก

ใช้ความร้อนให้น้อยที่สุดเพื่อหลีกเลี่ยงความเสียหายของเม็ดทั้งสเตนคาร์ไบด์

ง่ายต่อการเชื่อมพอกผิวใหม่แต่ที่สำคัญบริเวณที่เชื่อมต้องปราศจากสิ่งสกปรก หรือคราบไขมัน

## ข้อมูลด้านความปลอดภัย

ส่วนผสมของนิกเกิล คาร์บอนไดออกไซด์ระคายเคืองทางผิวหนังบริเวณพื้นที่เชื่อม หลีกเลี่ยงการสูดดมควัน เป็นเวลานานๆ