



VERSCHLEISS-SCHUTZ GMBH THALE

wasserverdüste Metallpulver –

Flammspritzpulver, Sonderlegierungen, Fülldrahtpulver, Legierungspulver

Inhaltsübersicht:

1. Selbstfließende Legierungen Nickel - Basis.....	1
2. Sonderlegierungen Ni - Basis	1
3. Sonderlegierungen Cu - Basis	2
4. Sonderlegierungen Fe - Basis.....	3
5. Ferrolegierungen.....	4

1. Selbstfließende Legierungen Nickel - Basis

THALE Werkstoff Nr.	Bezeichnung	chemische Zusammensetzung [Masse - %]								Härte
		C	Si	Cr	Fe	B	Cu	Mo	Ni	[HRC]
5020	NiBSi	<0,2	3,0 - 3,5	-	< 1,0	1,5 - 1,9			Rest	20
5030	NiCrBSi	0,25 - 0,30	4,0 - 4,5	5,0 - 6,0	2,5 - 3,0	1,3 - 1,5			Rest	30
5040	NiCrBSi	0,3 - 0,4	4,0 - 4,5	6,0 - 8,0	2,0 - 3,0	1,5 - 1,8			Rest	40
5050	NiCrBSi	0,4 - 0,6	4,0 - 4,5	12 - 14	< 3,0	2,4 - 2,8			Rest	50
5060	NiCrBSi	0,8 - 1,0	4,0 - 4,5	15,0 - 17,0	3,5 - 5,0	3,1 - 3,5			Rest	60
5061	NiCrBSi	0,8 - 1,0	4,0 - 4,5	15 - 17	< 4,0	3,4 - 3,8	2,3 - 2,7	2,3 - 2,7	Rest	60

2. Sonderlegierungen Ni - Basis

THALE Werkstoff Nr.	Bezeichnung	chemische Zusammensetzung [Masse %]							
		C	Si	Mn	Fe	Cr	Al	Co	Ni
6010	NiCr 80/20	<0,25	< 1,5	< 2,5	< 1,0	18 - 21			Rest
6011	NiCr 70/30	< 0,25	< 1,4	< 2,5	< 1,0	28 - 31			Rest
6012	NiCrAl 79/19/5	< 0,25	< 1,5	< 2,5	< 1,0	17 - 20	3 - 6		Rest
6013	NiAl 80/20	0,25	< 0,5	< 1,0	< 1,0		18 - 22		Rest
6014	NiAl 70/30	0,25	< 0,5	< 1,0	< 1,0		28 - 32		Rest
6015	NiAl 95/5		< 0,5		< 1,0		3 - 6		Rest
6016	NiAl 50/50				< 0,2	< 0,1	50 - 52	< 0,1	48 - 50
6017	NiCrFeSi	0,2 - 0,3	1,5 - 2,5	< 0,2	7,5 - 8,5	16 - 20			Rest

3. Sonderlegierungen Cu - Basis

THALE Werkstoff Nr.	Bezeichnung	chemische Zusammensetzung [Masse %]								
		Cu	Zn	Ni	Si	Sn	Al	Fe	Mn	P
6030	Cu	99								
6031	Cu - Lot	45 - 48	40 - 43	9 - 11	0,20 - 0,25					
6032	Cu - Basis	Rest		10 - 11	0,20 - 0,25	6 - 8				
6033	CuAl 90/10	Rest					9 - 11	< 1		
6034	CuAl 10 Ni	Rest		2 - 5			9 - 11			
6035	CuSn 8	Rest				7,5 - 9,0				< 0,4
6036	HT 1	Rest					8,5 - 11,5	3 - 5	2 - 3	

4. Sonderlegierungen Fe - Basis

THALE Werkstoff Nr.	Bezeichnung	chemische Zusammensetzung [Masse %]							
		C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	V
6060	316 L	< 0,03	< 1,2	< 0,1	16,0 - 18,5	12,0 - 13,5	2 - 3	Rest	
6061	304	< 0,03	< 1,2	< 0,1	16,0 - 18,5	12,0 - 13,5		Rest	
6062	316HD	< 0,03	< 1,2	< 0,1	16 - 18,5	12 - 14	2 - 3	Rest	
6063	310 HD	< 0,03	< 1,2	< 0,1	19 - 21	17 - 19		Rest	
6070	FeMoV	< 2	< 1				35 - 40	Rest	8,8 - 12,0
6071	FeMoNi	2 - 3	< 1			30 - 35	30 - 35	Rest	
6072	FeNiMO	< 0,15	< 0,05	< 0,15	< 0,15	3,8 - 4,2	0,5 - 0,6	Rest	
6073	FeCrMo	0,6 - 0,7			2,5 - 3,5		2,5 - 3,5	Rest	
6074	X35CrMo17	0,3 - 0,4	0,7 - 0,9		16 - 18		1,2 - 1,4	Rest	
6080	FeAl 50/50							50	Al 50
6081	FeAl92/8							92	Al 8
6090	FeC3,2	3,0 - 3,3						Rest	
6091	FeC4,5	4,3 - 4,7						Rest	
6092	FeB							Rest	B 3
6093	FeC0,35	0,3 - 0,4						Rest	
6094	FeCu 20	< 0,1	< 0,05	< 0,2	< 0,1	< 0,15	Cu 20,5 – 22,0	Rest	O ₂ < 1,20
6095	FeCu 10	< 0,1	< 0,05	< 0,2	< 0,1	< 0,15	Cu 9,5 – 11,0	Rest	O ₂ < 1,20

Für die Fülldrahtproduktion fertigen wir Sonderlegierungen nach Ihren Angaben. Selbstverständlich werden diese streng vertraulich behandelt.

5. Ferrolegierungen

THALE Werkstoff Nr.	Bezeichnung	chemische Zusammensetzung [Masse %]									
		C	Si	Mn	Cr	Ni	Al	P	S	Fe	O ₂
7010	FeSi 45	< 0,05	44 - 46	< 0,7	< 0,3	< 0,15	< 1	< 0,03	< 0,02	Rest	< 0,25
7011	FeSi 45	< 0,05	44 - 46	< 0,3	< 0,15	< 0,1	< 0,5	< 0,03	< 0,02	Rest	< 0,25
7012	FeSi 75	< 0,05	73 - 77	< 0,5	< 0,15	< 0,1	< 0,5	< 0,03	< 0,02	Rest	< 0,25
7013	FeSi 15	0,5	14 - 16							Rest	
7014	FeSi 6,8		6,8							Rest	
7020	FeCrC 900	9 - 10	< 1,5		65 - 69			< 0,03	< 0,05	Rest	< 0,35
7021	FeCrC 800 Si10	8	5 - 10		> 60			< 0,03	< 0,05	Rest	< 0,35
7030	FeMn	< 1	< 1,5	78 - 83				< 0,2	< 0,03	Rest	< 1,8
7031	FeMn 20	6		20						Rest	
7040	SiCr40/40	<0,03	35 - 45		30 - 40					Rest	

Korngrößenbereiche

Unsere Flamspritz-, Schweiß- und Fülldrahtpulver sind in unterschiedlichen Korngrößen von 25 - 630 µm lieferbar.