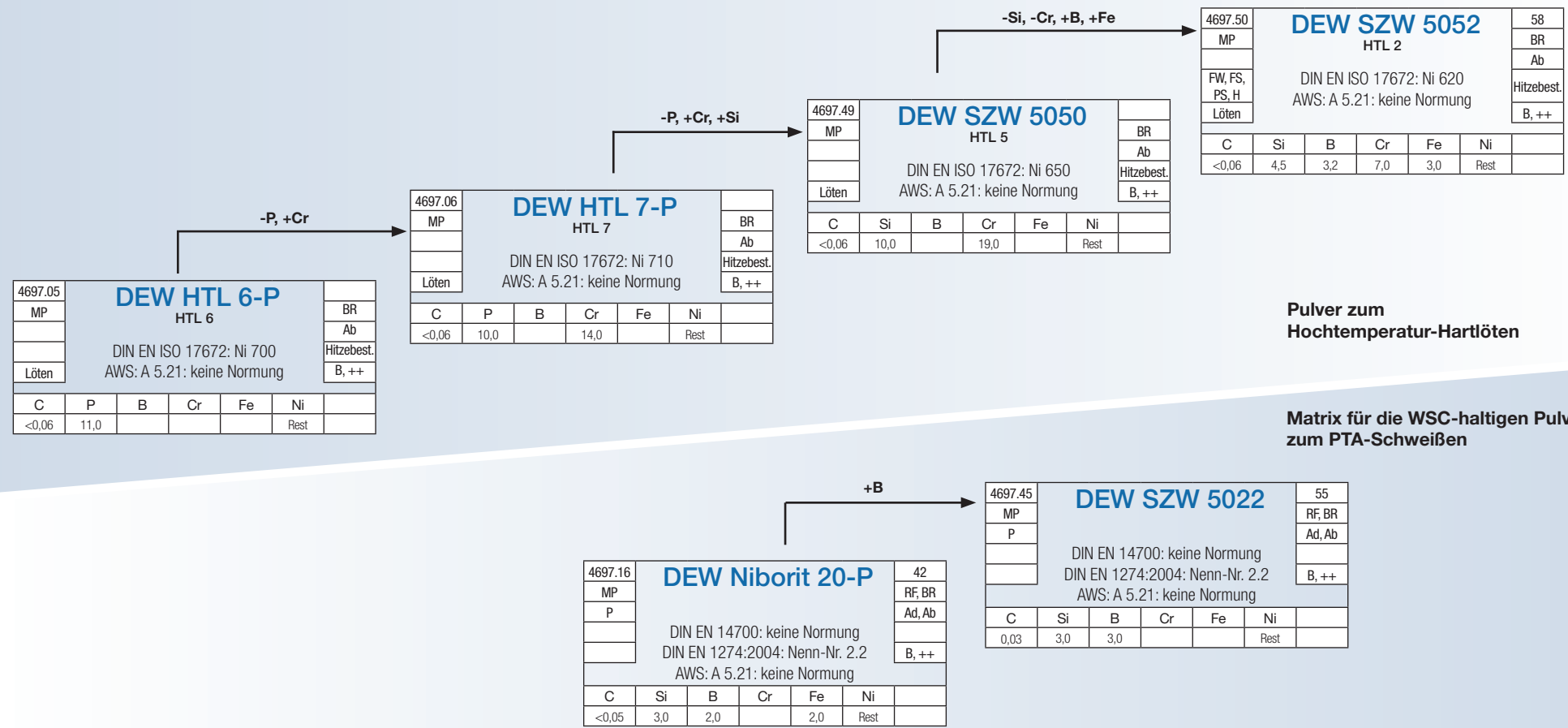


# Schematischer „Stammbaum“ Selbstfließende Ni-Legierungen für den Sondereinsatz



Pulververarbeitung (PTA-Schweißen oder Hartlöten)



**Pulver zum  
Hochtemperatur-Hartlöten**

**Matrix für die WSC-haltigen Pulver  
zum PTA-Schweißen**

- a. DEW-Werkstoff-Nr.
- b. Produktform
- c. Schweißverfahren
- d. Thermisches Spritzen
- e. Pulvermetallurgie

a		b		c		d		e	
DEW Marke		Alloy Type		EN-/ISO-/DIN-Norm		AWS-Norm		f	
C	Si	B	Cr	Fe	Rest				
0,8	4,0	3,0	15,0	3,0	Rest				

- f. Härte
- g. Beschichtungseigenschaft
- h. Verschleißart
- i. Hochtemperaturbeständig und Warmhärte
- k. Korrosionsbeständig

**Erläuterungen:**

- b. Produktform: MP (Pulver), S (Stab)
- c. Schweißverfahren: P (PTA), W (WIG), G (Gas)
- d. Thermisches Spritzen: FW (Warm), FK (Kalt), FS (Spritzschweißen), PS (Plasmaspritzen), H (HVOF)
- e. Pulvermetallurgie: HIP (Heißisostatisches Pressen)
- f. Härte in HRC
- g. Beschichtungseigenschaft: RF (Rissfrei), BR (Bedingt rissfrei)
- h. Einsatz gegen Verschleiß: Ad (Adhäsion), Ab (Abrasion), KV (Kavitation)
- i. Hochtemperaturbeständig und Warmhärte (HTW)
- k. Korrosionsbeständig: S (gegen Säuren), ++ (gegen Laugen), +/++/+++/-/-/--- (Beständigkeitstendenz)