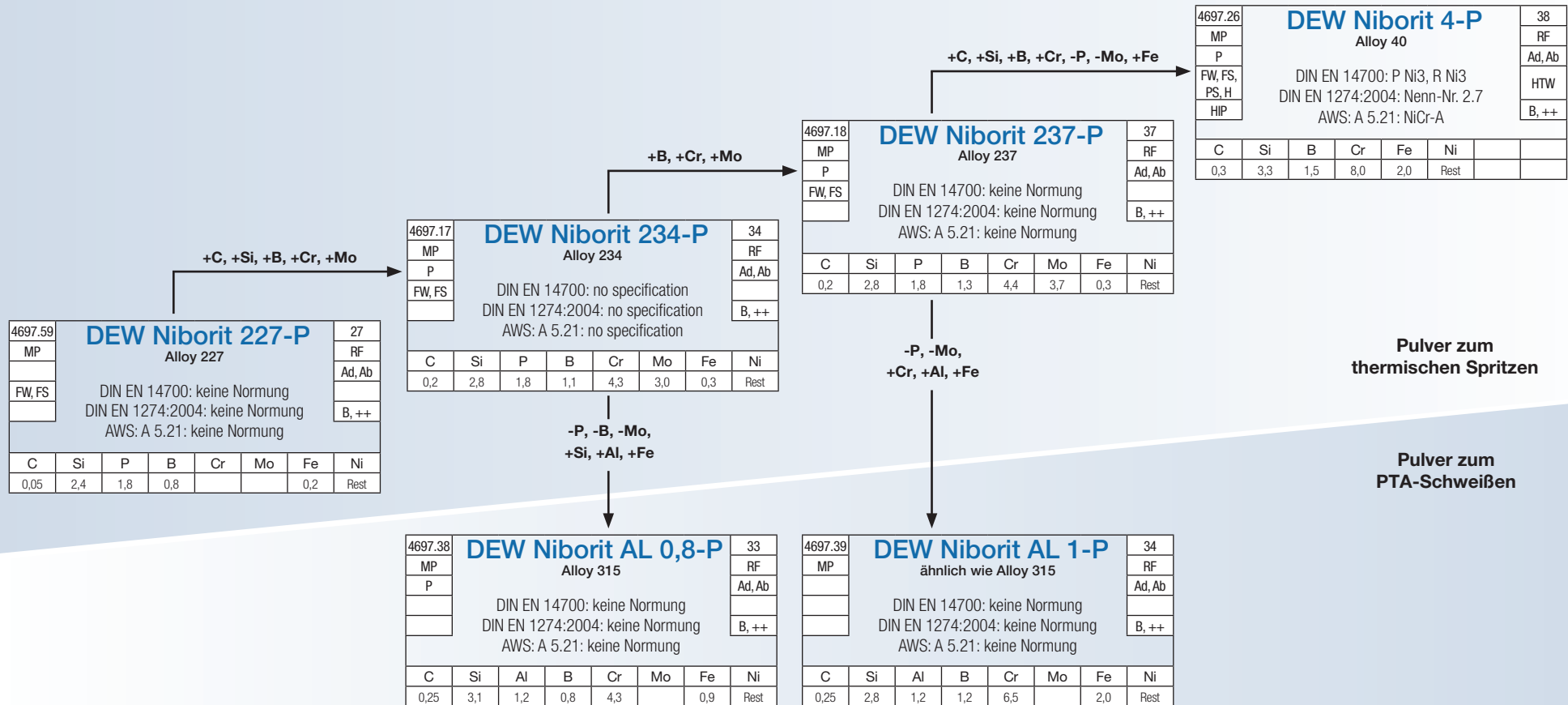


Schematischer „Stammbaum“ Selbstfließende Ni-Legierungen für die Glasindustrie



Pulververarbeitung (PTA-Schweißen und thermisches Spritzen)



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

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

- f. Härte
- g. Beschichtungseigenschaft
- h. Verschleißhart
- 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), B (gegen Laugen), +/++/+++/-/-/--- (Beständigkeitstendenz)