



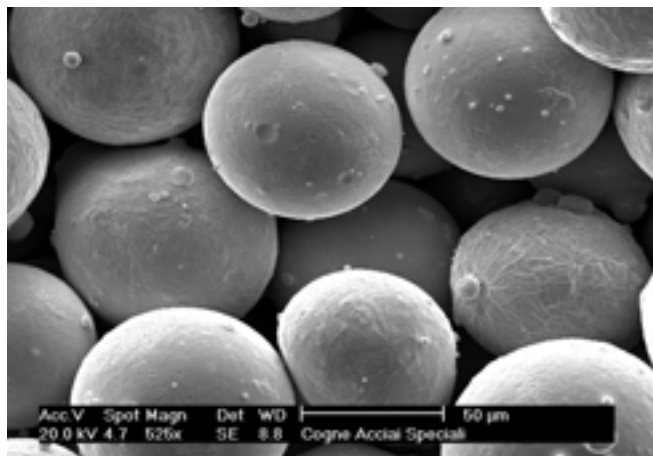
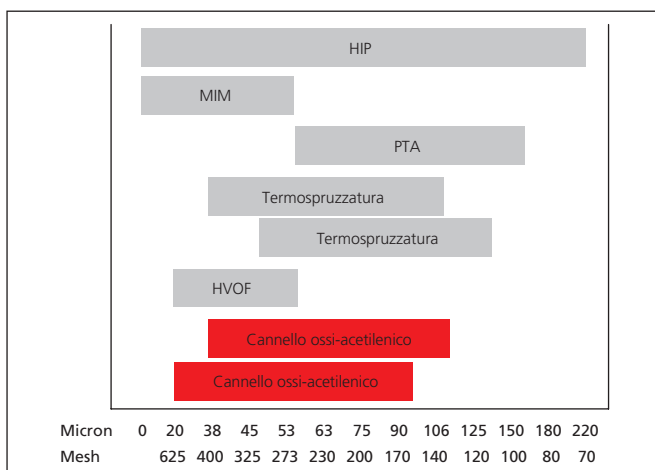
COGNE TECHNOLOGIES

# WELDING POWDER

ITALIANO

## POLVERI ATOMIZZATE IN GAS

La polvere COGNE è atomizzata e raffreddata in atmosfera inerte di azoto. Questo processo permette a COGNE di produrre particelle sferiche con una composizione chimica uniforme e con un basso tenore di ossigeno. La polvere è vagliata utilizzando vagli ad ultrasuoni in modo da ottenere una distribuzione granulometrica precisa e adatta a tutte le applicazioni.



COGNE powder is atomised and cooled in nitrogen inert gas. This process allows COGNE to produce spherical, not oxidised, particles with a homogeneous chemical composition. Powder is sieved using ultrasonic sieving to obtain a precise grain distribution according to the different applications.

La polvere per saldatura è classicamente applicata tramite torcia ossi-acetilenica (facilità di utilizzo e basso costo). I materiali più adatti a questo utilizzo sono le **leghe self-fluxing NiBSi**.

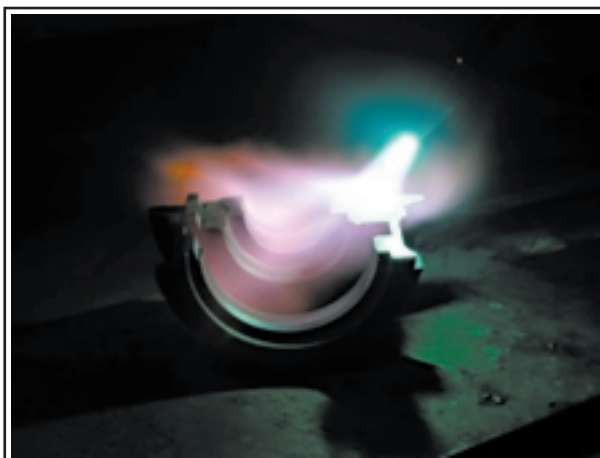
La presenza di **B** e **Si** conferisce buona fluidità, abbassa il punto di fusione della lega e ne consente un impiego a basse temperature (~1000°C), ottenendo un riporto molto compatto, con buona aderenza alla base e bassa diluizione.

Le **leghe self-fluxing NiBSi** hanno una buona resistenza all'usura e all'ossidazione.

L'aggiunta di **Cr** e **Mo** aumenta la resistenza alla corrosione e all'ossidazione a caldo. La struttura del riporto è costituita da una matrice duttile di Nichel e composti duri, formati dai vari elementi di lega.

La diversa concentrazione e natura degli alliganti conferisce alle **leghe self-fluxing NiBSi** una vasta gamma di valori di durezza, 18 – 60 HRC.

L'aspetto del riporto liscio e lucido permette di ridurre al minimo, o addirittura eliminare le lavorazioni di macchina (per riporti con durezza fino a ~ 25 HRC).





COGNE TECHNOLOGIES

# WELDING POWDER

ITALIANO

## Polveri atomizzate in gas

COGNE marca	C	Si	B	Cr	Fe	Ni	Proprietà	Punto di fusione	Caratteristiche	Applicazioni
NP20	< 0.2	2.5	1.5	-	<1.0	bal.	18-21 HRC	935°C	Buona lavorabilità anche con la lima	Riparazione di parti in ghisa dell'industria del vetro. Riparazione di errori da lavorazioni meccaniche
NP25	< 0.5	2.5	1.7	-	<1.0	bal.	22-28 HRC	915°C		
NI35	0.3	3.5	1.3	6.0	2.0	bal.	30-36 HRC	1020°C	Buona resistenza all'usura e alla corrosione a caldo. Mantiene le caratteristiche alle elevate temperature	Riparazione e ricostruzione di componenti dell'industria del vetro. Valvole, pompe, rulli, ecc...
NI40	0.25	3.5	1.6	7.5	2.5	bal.	40-45 HRC	990°C		
NI50	0.45	3.8	2.3	11	2.5	bal.	47-55 HRC	1000°C	Elevata resistenza a corrosione, abrasione e usura soprattutto ad alte temperature. Buona lavorabilità di macchina	Viti da estrusione, valvole, pompe, rulli martelli, ecc...
NI60	1.0	4.0	3.2	15	4.0	bal.	58-65 HRC	960°C		

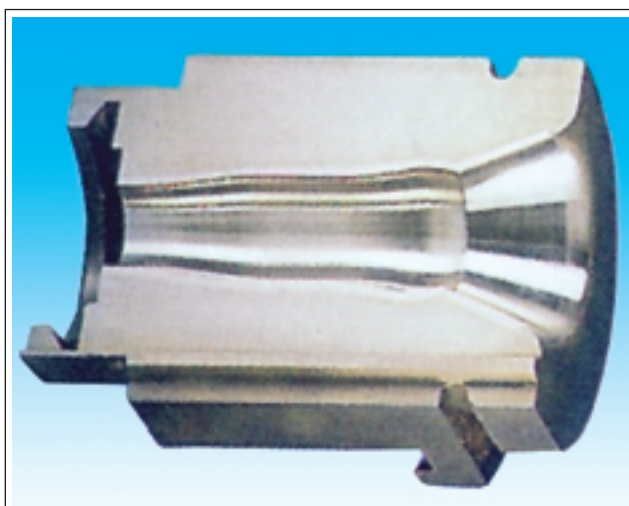
## Proprietà fisiche

Granulometria ASTM B214*	Intervallo interno	Densità apparente (g/cm³) ASTM B212	Velocità di flusso (s/50g) ASTM B213
20-90	02	4.8	13.5
38-106	03	4.3	14.8

\* Si garantisce 3% sopra e sotto gli estremi dell'intervallo granulometrico

## Confezionamento standard

5 Kg	Bottiglie
20 Kg	Bottiglie
200 Kg	Bidoni



Analisi chimiche e distribuzioni granulometriche diverse da quelle standard sono disponibili su richiesta