CARBODRILL

1 Produits de Recharge
Hardfacing Products

Le CarboDrill est composé de grains de carbure de tungstène fritté et d'une matrice à base de cuivre, nickel et zinc. Les grains de carbure, soigneusement sélectionnés, ont des arêtes vives et sont de forme équiaxe afin d'obtenir la meilleure efficacité de coupe dans l'acier et la roche.

CarboDrill brazing rods consist of sintered tungsten carbide in a nickelsilver matrix. The carefully choosen carbide grains have sharp and blocky shapes to offer the best cutting efficiency into steel and rock.

DONNÉES TECHNIQUES
TECHNICAL DATA

Limite de rupture / Tensile strength

700-800 Mpa
7 000 kg/cm²
100 000 PSI

Température de fusion / Melting Point

920°C

GRANULOMÉTRIES
GRANULOMETRY

mm	Inch	N° Article / Part No.
1.60 - 3.20	1⁄16" - ⅛"	CDB4501600320
3.20 - 4.80	⅛" - 3⁄16"	CDB4503200480
4.80 - 6.35	3⁄16" - ¼"	CDB4504800635
6.35 - 7.95	¼" - 5⁄16"	CDB4506350795
7.95 - 9.50	5⁄16" - ⅜"	CDB4507950950

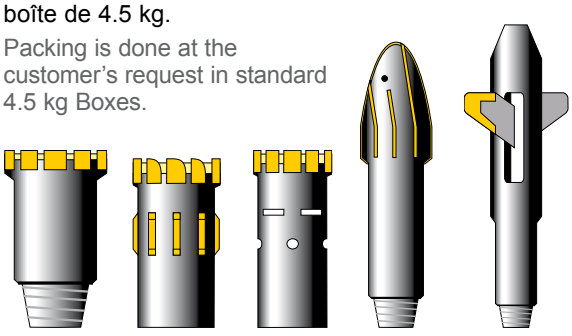
DIMENSIONS DE LA BAGUETTE
ROD DIMENSION

Poids / Weight	Diamètre / Diameter	Longueur / Length
454 gr 1 lb	14.00 mm 9⁄16"	457.00 mm 18"

Conditionnement / Packing

Le conditionnement se fait à la demande du client en boîte de 4.5 kg.

Packing is done at the customer's request in standard 4.5 kg Boxes.



Junk Mill | Washover Shoe | Junk Basket | Taper Mill | Underreamer

Application / Application

La surface doit être préalablement nettoyée de tout résidu gras ou huileux. Nous recommandons un préchauffage local de la pièce et du CarboDrill aux environs de 300°C avant de le déposer. Le dépôt se fera à une température de 920°C afin d'obtenir une bonne liaison sur l'acier. Il est important de ne pas surchauffer, pour éviter toute perte de zinc sous forme de fumée. Nous conseillons également l'utilisation de l'un de nos décapants CarboFlux et de notre alliage d'apport CarbAlloy Cu-Ni-Zn.

First the surface should be cleaned and free of dirt and grease.
We recommend preheating the tool and the CarboDrill to about 300°C. The deposit will take place at a temperature of 920°C for a good bond on the steel. It is important not to overheat, to avoid zinc fumes. We recommend use of our flux, CarboFlux, and our Cu-Ni-Zn filler alloy, CarbAlloy.

Domaines d'utilisation / Applications

Le CarboDrill a été conçu pour obtenir la meilleure efficacité de coupe dans les conditions les plus extrêmes (broyage, repêchage, réalésage).

- Industrie pétrolière (Flat Mills, Junk Mills, Washover Shoes, Core Heads)
- Industrie minière (outils de forage)
- Pièces de machines (construction, dragage, agriculture, agro-alimentaire)

CarboDrill is designed for optimal cutting efficiency in extreme conditions such as grinding, fishing or reboring.

- Petroleum industry (Flat Mills, Junk Mills, Washover Shoes, Core Heads)
- Mining (drill bits)
- Machine parts (construction, dredging, agriculture, agro-food)

1 Produits de Recharge
Hardfacing Products

CARBOWEAR

Le CarboWear est un produit très similaire au CarboDrill. Il est composé de grains de carbure de tungstène fritté et d'une matrice à base de cuivre, nickel et zinc. La différence essentielle avec le CarboDrill se trouve dans la forme des grains de carbure de tungstène fritté. Le CarboWear comporte des grains aux arrêtes arrondies et non coupantes, afin d'obtenir une excellente résistance à l'usure par abrasion.

CarboWear is a very similar product to CarboDrill, being composed of grains of sintered tungsten carbide in a nickelsilver matrix. The essential difference with CarboDrill is the shape of the grains, which are rounded to offer excellent resistance to abrasion wear.

DONNÉES TECHNIQUES
TECHNICAL DATA

Limite de rupture / Tensile strength

700-800 Mpa
7 000 kg/cm²
100 000 PSI

Température de fusion / Melting Point

920°C

GRANULOMÉTRIES
GRANULOMETRY

mm	Inch	N° Article / Part No.
0.80 - 1.60	0.03" - 1⁄16"	CW50000800160
1.60 - 3.20	1⁄16" - ⅛"	CW50001600320

DIMENSIONS DE LA BAGUETTE
ROD DIMENSION

Poids / Weight	Diamètre / Diameter	Longueur / Length
454 gr 1 lb	14.00 mm 9⁄16"	457.00 mm 18"

Conditionnement / Packing

Le conditionnement se fait à la demande du client en boîte de 4.5 kg.

Packing is done at the customer's request in standard 4.5 kg Boxes.

Application / Application

La surface doit être préalablement nettoyée de tout résidu gras ou huileux. Nous recommandons un préchauffage local de la pièce et du CarboWear aux environs de 300°C avant de le déposer. Le dépôt se fera à une température de 920°C afin d'obtenir une bonne liaison sur l'acier. Il est important de ne pas surchauffer, pour éviter toute perte de zinc sous forme de fumée. Nous conseillons également l'utilisation de l'un de nos décapants CarboFlux et de notre alliage d'apport CarbAlloy Cu-Ni-Zn.

First the surface should be cleaned and free of dirt and grease.
We recommend preheating the tool and the CarboDrill to about 300°C. The deposit will take place at a temperature of 920°C for a good bond on the steel. It is important not to overheat, to avoid zinc fumes. We recommend use of our flux, CarboFlux, and our Cu-Ni-Zn filler alloy, CarbAlloy.

Domaines d'utilisation / Applications

Le CarboWear a été conçu pour obtenir une excellente protection contre l'usure dans les conditions les plus extrêmes.

- Moteurs
- Stabilisateurs
- Tiges de forages
- Protection des diamètres

CarboWear is designed to give the highest wear protection for the most demanding operations.

- Motors
- Stabilizers
- Drill String
- Gage protection

CARBODRILL
CARBOWEAR

Manuel de mise en application
Application Manual

Introduction / Introduction

Ce manuel a été écrit pour donner aux soudeurs quelques informations et conseils sur l'utilisation des produits CarboDrill et CarboWear.
This manual aims to provide useful information and advice for welders about the use of CarboDrill and CarboWear.

Procédure d'application du CarboDrill et du CarboWear

La pièce devra être recouverte de décapant Carboflux afin d'éviter l'oxydation durant l'opération de recharge.
La pièce devra être préchauffée à une température de 300°C, afin de garantir la liaison métallurgique. Lorsqu'une température uniforme est atteinte, une petite surface sera chauffée et le CarboDrill/CarboWear sera mis en fusion à cet endroit à l'aide d'un chalumeau oxyacéthylènique, en dirigeant la flamme directement sur la baguette et l'acier. La fusion de la baguette transmettra la température d'accroche afin que la liaison métallurgique soit permanente sur le matériel de base. Il est important de ne pas surchauffer afin d'éviter toute perte de zinc sous forme de fumées. Nous recommandons également d'utiliser nos baguettes de sous-couches CarbAlloy CuNi.

Application procedure for CarboDrill and CarboWear

The piece should be covered by Carboflux to prevent oxidation during the deposit operation.
The piece to hardface should be preheated at a temperature 300°C. This is the temperature required to ensure a proper metallurgical bond.
When this uniform temperature is reached, a small area should be heated, and the CarboDrill or CarboWear melted at this place with an oxyacetylenic torch, by directing the flame directly on the rod and the steel. The melting rod will impart the proper bonding temperature for permanent bonding to the base material. It is important not to overheat, to avoid any zinc fumes. We also advise the use of our pre-tinning rods CarbAlloy CuNi.

CARBODRILL - CARBOWEAR

Niveau d'usure
Wear Grade

CARBOWEAR

CARBODRILL

Niveau de coupe
Cutting Grade

+33 (0)3 81 41 06 06
N°Indigo 0820 FORAGE
0 820 36 72 43 – (0,12 €/min)