

ABRA-GLIDE®

Chapa Bimetálica Antiadherente

Las chapas recargadas anti-desgaste **ABRA-GLIDE®** son chapas compuestas que combinan un **sustrato de acero** con un **recargue liso a base de carburos de cromo**. Con una dureza de **58–62 HRC**, estas chapas ofrecen una **excelente resistencia a la abrasión, baja fisuración, resistencia al impacto y temperaturas de hasta 450°C**.

PROPIEDADES Y APLICACIONES

ABRA-GLIDE® está compuesta por una chapa base de **acero estructural S235** y un **revestimiento antiabrasivo** aplicado por fusión.

Este recubrimiento no presenta **cordones de soldadura ni fisuras** y ofrece una **superficie lisa con baja adherencia**, lo que le confiere **propiedades anti-desgaste, anti-impacto y antiadherentes**.

Las chapas **ABRA-GLIDE®** pueden suministrarse **cortadas o conformadas** según las necesidades del cliente.

Aplicaciones principales: cribado, blindajes, placas de deslizamiento, tolvas, etc.

COMPOSICIÓN QUÍMICA

Composición en masa (%)

C	Cr	Mn	Mo	Ti + Nb + V	Fe
3.5	27	< 1.5	< 1.5	< 1.5	Resto

PROPIEDADES MECÁNICAS

El revestimiento no tiene características mecánicas propias y debe considerarse **solo como una capa protectora contra la abrasión**.

La **resistencia mecánica** de las piezas está asegurada por el **sustrato de acero**.

Valores típicos para el acero base S235JR :

- **Rp 0.2:** 235 MPa
- **Rm:** 360–510 MPa
- **A%:** 22

Dureza del recubrimiento: 58–62 HRC / Recargue de baja dilución

DIMENSIONES

Formato estándar: 3000 x 1000 mm

Las chapas **ABRA-GLIDE®** pueden entregarse **cortadas o conformadas** según las necesidades.

ESPEORES DISPONIBLES

5+5 / 6+6 / 10+10 / 12+12 mm

PROCESO DE APLICACIÓN

Las chapas **ABRA-GLIDE®** presentan **una buena aptitud para el corte** con medios convencionales (plasma, láser).

Debido a la naturaleza del recubrimiento, el **plegado** requiere precauciones: el recargue debe situarse **en el lado exterior del radio de curvatura**.

El **radio mínimo de plegado** es **15 × el espesor total**.

ABRA-GLIDE® puede **soldarse mecánicamente**, asegurando que las uniones se realicen a través del **sustrato de acero** con un **material de aportación adecuado**.

Para el recargue complementario, se recomienda el **hilo FCW 63®**.