

ABRA-FACE 63®

Chapa Bimetálica Antidesgaste

Las chapas recargadas antidesgaste **ABRA-FACE 63®** son chapas compuestas que combinan un sustrato de acero con un recargue a base de carburos de cromo.

Excepcionalmente resistentes a la abrasión y con una dureza de **58 a 62 HRC**, las chapas **ABRA-FACE 63®** han sido seleccionadas por nuestros expertos por su alta resistencia al desgaste y a los impactos, así como por su buena capacidad de conformado (curvado o plegado).

PROPIEDADES Y APLICACIONES

Las chapas **ABRA-FACE 63®** se utilizan en diversas industrias donde la abrasión representa una limitación operativa importante.

El recargue no posee características mecánicas propias y debe considerarse como una capa dedicada exclusivamente a la resistencia al desgaste. La resistencia mecánica de las piezas está garantizada por el sustrato de acero.

Las chapas **ABRA-FACE 63®** pueden suministrarse cortadas y conformadas según las necesidades. **Principales applications** : *blindages de broyeurs et installations de transport, coquilles d'usure, goulottes, auges, vis de transport ou de broyage, couteaux, lames, trémies, cuves, etc.*

COMPOSICIÓN QUÍMICA

Composición en masa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	B	Fe
4.8	1.5	1.5	27	0.1	0.5	Resto

PROPIEDADES MECÁNICAS

El recargue no presenta propiedades mecánicas propias y debe considerarse únicamente como una capa de resistencia a la abrasión.

La resistencia mecánica de las piezas está garantizada 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 recargue : 62 HRC / Recargue con baja dilución

DIMENSIONES

Formatos estándar: 1500 x 3000 mm o 2000 x 3000 mm

Las chapas **ABRA-FACE®** pueden suministrarse cortadas y conformadas según las necesidades.

BMI IBERICA

Carrer de Mogoda, 66-68, 08210 Barberà del
Vallès, Barcelona, SPAIN

Datos de contacto

+34 937 68 11 16

bmiiberica@marybmi.com

ESPESORES

4+2, 5+3, 6+4, 8+5, 12+8, 20+5, 25+5

INSTRUCCIONES DE USO

Las chapas **ABRA-FACE 63®** presentan una buena capacidad de conformado y plegado. Pueden ser soldadas, siempre que las uniones se realicen sobre el acero base utilizando un consumible de soldadura adecuado.

Recargue complementario: posible con nuestro hilo **FCW 63®**.

La temperatura máxima de servicio se recomienda hasta **300 °C**. Para aplicaciones superiores, consúltenos