

ABRA-GLIDE®

Bimetaliczna blacha antyabrazyjna o właściwościach antyzatykania

Blachy napawane **ABRA-GLIDE®** to blachy kompozytowe łączące stalowe podłoże z gładką warstwą napawaną na bazie **węglików chromu**.

Warstwa napawana charakteryzuje się **wyjatkową odpornością na ścieranie**, niewielką ilością mikropęknięć oraz **twardością 58–62 HRC**. Blachy **ABRA-GLIDE®** zachowują swoje właściwości do temperatury **450°C** i wykazują również **wysoką odporność na uderzenia**.

WŁAŚCIWOŚCI I ZASTOSOWANIA

ABRA-GLIDE® składa się z blachy bazowej ze stali konstrukcyjnej S235 oraz powłoki antyabrazyjnej nanoszonej metodą napawania przez stapianie. Powłoka ta nie posiada ściegów spawalniczych ani wyraźnych pęknięć i charakteryzuje się bardzo gładką powierzchnią o niskiej przyczepności.

ABRA-GLIDE® jest zalecana ze względu na swoje właściwości odporności na zużycie i uderzenia, a także właściwości antyzatykania, wynikające z całkowicie gładkiej powierzchni warstwy napawanej.

Blachy ABRA-GLIDE® mogą być dostarczane cięte i formowane zgodnie z wymaganiami.

Główne zastosowania: przesiewanie, wykładziny ochronne, płyty ślizgowe, leje zasypowe itp.

SKŁAD CHEMICZNY

Skład masowy w %

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warstwa napawana nie posiada własnych właściwości mechanicznych i powinna być traktowana jako warstwa odporna na ścieranie.

Wytrzymałość mechaniczna elementów jest zapewniona przez stalowe podłoże.

Typowe wartości dla stali bazowej S235JR:

Granica plastyczności Rp0.2: 235 MPa

Wytrzymałość na rozciąganie Rm: 360 – 510 MPa

Wydłużenie A%: 22

Twardość napoiny: 58–62 HRC / napoina o niskim stopniu rozcieńczenia

WYMIARY

Format standardowy: 3000 × 1000 mm

Blachy ABRA-GLIDE® mogą być dostarczane cięte i formowane zgodnie z potrzebami.

GRUBOŚCI

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

OBRÓBKA I MONTAŻ

Blachy **ABRA-GLIDE®** charakteryzują się dobrą podatnością na **cięcie standardowymi metodami (plazma, laser)**.

Ze względu na charakter warstwy napawanej **formowanie i gięcie wymagają zachowania szczególnych warunków**. W takim przypadku warstwa napawana musi znajdować się **po zewnętrznej stronie promienia gięcia**.

Minimalny promień gięcia: **15 × grubość blachy**.

Blachy **ABRA-GLIDE®** nadają się do **spawania konstrukcyjnego**, pod warunkiem że połączenia wykonywane są przez **stalowe podłoże** przy użyciu odpowiedniego materiału spawalniczego.

Napawanie uzupełniające: **nasz drut proszkowy FCW 63®**.