

ABRA-FACE 63®

Bimetaliczna blacha trudnościeralna

Blachy napawane **ABRA-FACE 63®** to blachy kompozytowe łączące stalowe podłoże z warstwą napawaną na bazie **węglików chromu**.

Charakteryzują się **bardzo wysoką odpornością na ścieranie** oraz **twardością 58–62 HRC**. Blachy **ABRA-FACE 63®** zostały wybrane przez naszych ekspertów ze względu na **wysoką odporność na zużycie i uderzenia**, a także dobrą **podatność na obróbkę**, taką jak walcowanie czy gięcie.

WŁAŚCIWOŚCI I ZASTOSOWANIA

Blachy **ABRA-FACE 63®** stosowane są w wielu gałęziach przemysłu, w których **abrazja stanowi istotne ograniczenie eksploatacyjne**.

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

Wytrzymałość mechaniczną elementów zapewnia **stalowe podłoże**.

Blachy **ABRA-FACE 63®** mogą być dostarczane **cięte i formowane zgodnie z wymaganiami**.

Główne zastosowania: **wykładziny młynów i instalacji transportowych, segmenty zużywalne, gouloty, koryta, ślimaki transportowe lub kruszące, noże, ostrza, leje zasypowe, zbiorniki itp.**

SKŁAD CHEMICZNY

Skład masowy w %

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

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

Wytrzymałość mechaniczną elementów zapewnia stalowe podłoże.

Granica plastyczności Rp0.2: 235 MPa

Wytrzymałość na rozciąganie Rm: 360 – 510 MPa

Wydłużenie A%: 22

Twardość napoiny: 62 HRC / napoina o niskim stopniu rozcieńczenia

WYMIARY

Format standardowy: **1500 × 3000 mm** lub **2000 × 3000 mm**

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

GRUBOŚCI

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

OBRÓBKA I MONTAŻ

Blachy ABRA-FACE 63® charakteryzują się dobrą podatnością na formowanie i gięcie.

Mogą być spawane konstrukcyjnie, pod warunkiem że połączenia wykonywane są na blasze bazowej przy użyciu odpowiedniego materiału spawalniczego.

Napawanie uzupełniające: możliwe przy użyciu naszego drutu proszkowego FCW 63®.

Temperatura pracy powinna być ograniczona do 300°C. W przypadku wyższych temperatur należy się z nami skontaktować..