

FCW600HB®

Drut proszkowy do napawania twardego

Drut proszkowy do napawania twardego BMI FCW600HB® jest uszczelnionym, miedziowanym drutem rurowym, przeznaczonym do napawania metodą spawania z osłoną gazową.

Jego skład został specjalnie opracowany, aby zapewnić optymalny kompromis pomiędzy odpornością na ścieranie, zużycie przez tarcie oraz obciążenia udarowe.

WŁAŚCIWOŚCI I ZASTOSOWANIA

Drut BMI FCW600HB® jest stopem o średniej zawartości chromu (Cr) i molibdenu (Mo), zaprojektowanym do wytwarzania napoiny o drobnoziarnistej strukturze, zapewniającej dużą wszechstronność w zastosowaniach przeciwzużyciowych.

Może być stosowany w jednej lub wielu warstwach (do 50 mm grubości), bez absorpcji wilgoci, z doskonałą jakością podawania drutu oraz bardzo dobrą spawalnością w tej klasie stopów.

Zapewnia średnio o 20% wyższą wydajność napawania w porównaniu z odpowiadającymi drutami litymi.

Napoinę można obrabiać poprzez szlifowanie lub obróbkę ścierną.

Drut ten został opracowany specjalnie do elementów narażonych na zużycie przez tarcie metal-metal, jak również na ścieranie przy niewielkich obciążeniach, z towarzyszącymi umiarkowanymi lub wysokimi obciążeniami udarowymi.

Główne zastosowania: produkcja wysokowydajnych elementów kompozytowych, takich jak rozdrabniacze nożycowe, rozdrabniacze z nożami, komponenty kruszące i transportujące w przemyśle mineralnym, mieszalniki oraz pompy pogłębiarskie.

SKŁAD CHEMICZNY METALU NAPOINY

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.5	1.2	0.7	6	0.7

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE METALU NAPOINY

Twardość 1. warstwy	Twardość wielowarstwowa
~ 550HB	~ 600HB

PARAMETRY SPAWANIA

Średnica drutu	1.2	1.6
Napięcie (V)	17-30	17-32
Natężenie prądu (A)	110-300	130-350



PAKOWANIE

Szpule 15 kg