

FCW600TIC®

Drut proszkowy do napawania twardego

Drut BMI FCW600TIC® jest drutem proszkowym do napawania twardego, składającym się z rdzenia proszkowego otoczonego metalową osłoną i przeznaczonym do napawania metodą open-arc (bez osłony gazowej).

Jego skład chemiczny został specjalnie opracowany, aby zapewnić bardzo wysoką odporność na ścieranie mineralne, połączone z doskonałą odpornością na uderzenia.

WŁAŚCIWOŚCI I ZASTOSOWANIA

Wysoka zawartość chromu (Cr) w połączeniu z równomiernym rozmieszczeniem węglików tytanu (TiC) w matrycy martenzytycznej zapewnia napoinie doskonałą odporność na ścieranie, erozję oraz obciążenia udarowe.

Drut proszkowy BMI FCW600TIC® może być stosowany w jednej lub wielu warstwach (do 50 mm grubości). Zapewnia jednorodne stapianie, dobre rozpląwanie metalu, brak żużla oraz bardzo gładkie ściegi spawalnicze. Powstawanie pęknięć w napoinie jest zjawiskiem normalnym dla tego typu materiałów i nie wpływa na trwałość eksploatacyjną. Warstwa napawana może być obrabiana poprzez szlifowanie lub obróbkę ścierną.

Stop ten jest szczególnie odpowiedni dla przemysłu mineralnego, w zastosowaniach takich jak młoty i walce kruszące, koparki, dezagregatory, brise-mottes (kruszarki brył), a także urządzenia do obróbki żwiru i budowy dróg.

SKŁAD CHEMICZNY METALU NAPOINY

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ti	V
1.8	1.2	0.8	6.5	0.8	5	0.2

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE METALU NAPOINY

Twardość 1. warstwy	Twardość 2. warstwy
~ 55-56 HRC	~ 57 HRC

PARAMETRY SPAWANIA

Średnica drutu	1.2	1.6	2.4	2.8
Napięcie (V)	25-30	25-30	28-30	28-30
Natężenie prądu (A)	150-300	150-350	250-450	250-450

PAKOWANIE

Kręgi 25 kg dla Ø2.4 i Ø2.8
Szpule 15 kg dla Ø1.2 i Ø1.6

BMI POLSKA

ul. Pszczyńska 167, 43-175 Wry

Dane kontaktowe

+48 668 573 590

bmipolska@marybmi.com