

FCW60WC®

Drut proszkowy do napawania twardego

Drut proszkowy do napawania twardego **BMI FCW60WC®** składa się z rdzenia proszkowego otoczonego metalową osłoną i jest przeznaczony do napawania metodą spawania z osłoną gazową **Ar + CO₂**.

Drut ten, o **wysokiej zawartości węglików wolframu (50–60% w zależności od średnicy)**, posiada skład chemiczny specjalnie opracowany w celu zapewnienia **bardzo wysokiej odporności na ścieranie**.

WŁAŚCIWOŚCI I ZASTOSOWANIA

Matryca typu **Ni-Cr-B-Si** o wysokiej udarności, w połączeniu z wysoką zawartością **węglików wolframu o twardości około 2300 HV**, zapewnia napoinie **wyjatkową odporność na ścieranie**.

Napoiny wykonane tym drutem charakteryzują się również **bardzo dobrą odpornością na korozję**.

Główne zastosowania: świdry wiertnicze, młyny i kruszarki, komponenty dla przemysłu ceramicznego i gliniarskiego, sprzęt do robót ziemnych, mieszalniki gumy oraz wszystkie elementy narażone na **bardzo intensywne ścieranie** w sektorach takich jak **górnictwo, hutnictwo oraz roboty publiczne**.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE METALU NAPOINY

Matryca Ni-Cr-B-Si	Węglik wolframu
~ 500-600 HV	~ 2300HV

PARAMETRY SPAWANIA

Średnica drutu	1.6	2.4	2.8
Natężenie prądu (A) DC (+)	120-180	220-280	240-300

WARUNKI STOSOWANIA

Należy stosować materiały bazowe o wysokiej wytrzymałości. Powierzchnie przeznaczone do napawania muszą być idealnie czyste, bez rdzy, oleju ani innych zanieczyszczeń.

Zaleca się stosowanie niskiego dopływu ciepła, aby uniknąć stopienia i degradacji węglików wolframu.

Spawanie powinno być wykonywane wyłącznie w pozycji podolnej, z możliwością wykonania dwóch warstw, przy zachowaniu niskiego poziomu pęknięć.

PAKOWANIE

Szpule 15 kg

Szpule 25 kg