

FCW63®

Drut proszkowy do napawania twardego

Drut BMI FCW63® jest drutem proszkowym do napawania twardego, składającym się z rdzenia topnikowego z proszków stopowych otoczonego metalową osłoną. Został zaprojektowany do napawania metodą open-arc (bez osłony gazowej i bez żużla).

Jego skład chemiczny został specjalnie opracowany, aby zapewnić wyjątkową odporność na ścieranie mineralne, przy jednoczesnej zdolności do przenoszenia umiarkowanych obciążeń udarowych.

WŁAŚCIWOŚCI I ZASTOSOWANIA

Dzięki wysokiej zawartości **węgla (C)** i **chromu (Cr)** metal napoiny, zawierający **węgliki chromu**, zapewnia wyjątkową odporność na ścieranie.

Elementy napawane drutem **BMI FCW63®** mogą wykazywać **odporność na zużycie nawet do 50 razy wyższą** niż konwencjonalne elektrody o tej samej twardości.

Drut może być stosowany w **napawaniu wielowarstwowym**, zapewniając stabilne stapanie, dobre rozplýwanie metalu, brak żużla oraz bardzo gładkie ściegi spawalnicze.

Powstawanie pęknięć w napoinie jest zjawiskiem normalnym i **nie wpływa na trwałość eksploatacyjną**. Warstwa napawana może być obrabiana poprzez **szlifowanie lub obróbkę ścierną**.

Drut ten został opracowany specjalnie do elementów narażonych na **niewielkie do umiarkowanych obciążeń udarowych**, przy jednoczesnym zapewnieniu bardzo wysokiej odporności na ścieranie.

Główne zastosowania: projektowanie wysokowydajnych elementów kompozytowych, takich jak płyty napawane, komponenty do kruszenia i transportu minerałów, pompy pogłębiarskie, mieszalniki oraz płyty sitowe.

SKŁAD CHEMICZNY METALU NAPOINY

C	Mn	Si	Cr
4.8	1.2	0.6	29

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE METALU NAPOINY

Twardość 1. warstwy:	Twardość 2. warstwy:
~ 58 HRC	~ 60-63 HRC

PARAMETRY SPAWANIA

Średnica drutu	1.6	2.4	2.8
Napięcie (V)	25-32	28-32	28-32
Natężenie (A)	150-250	200-300	280-380

PAKOWANIE

Szpule 15 kg Ø1.6

Kręgi 25 kg Ø2.4 / Ø2.8

