

## FCW63B®

### Drut proszkowy do napawania twardego

Drut proszkowy do napawania twardego BMI FCW63B® składa się z rdzenia proszkowego otoczonego metalową osłoną i jest przeznaczony do napawania metodą open-arc (bez osłony gazowej i bez żuźla).

Jego skład został specjalnie opracowany, aby zapewnić bardzo wysoką 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 proszkowym BMI FCW63B® mogą wykazywać odporność na zużycie nawet do 50 razy wyższą niż konwencjonalne elektrody o tej samej twardości.

Może być stosowany w napawaniu wielowarstwowym. Drut BMI FCW63B® zapewnia jednorodne stąpienie, dobre rozplątanie metalu, brak żuźla 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	B
5	1.5	1.5	27	0.4

### WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE METALU NAPOINY

Twardość 1. warstwy	Twardość 2. warstwy
~ 60 HRC	~ 63-65 HRC

### PARAMETRY SPAWANIA

Średnica drutu	1.2	1.6	2.4	2.8
Napięcie (V)	22-32	24-35	26-35	28-35
Natężenie (A)	140-250	150-350	250-450	250-450

## PAKOWANIE

Szpule 15 kg: Ø1.2, Ø1.6

Kręgi 25 kg: Ø2.4, Ø2.8

Możliwe również w beczkach: Ø2.4, Ø2.8

