

FCW65-450®

Drut proszkowy do napawania twardego

Drut proszkowy do napawania twardego BMI FCW65-450® 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, połączoną z dobrą odpornością na umiarkowane obciążenia udarowe, nawet w warunkach podwyższonej temperatury pracy (do 450 °C).

WŁAŚCIWOŚCI I ZASTOSOWANIA

Dzięki wysokiej zawartości węgla (C), chromu (Cr) oraz niobu (Nb) odporność napoiny na ścieranie jest wyższa niż w przypadku klasycznych elektrod na bazie żeliwa chromowego.

Drut proszkowy BMI FCW65-450® przeznaczony jest do napawania maksymalnie trzech warstw. Zapewnia jednorodne stapianie, dobre rozpląwanie metalu, brak żuźla 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.

Drut został opracowany specjalnie do elementów pracujących w temperaturach do 450 °C, narażonych na niewielkie do umiarkowanych obciążenia udarowe, przy jednoczesnym wymaganiu bardzo wysokiej odporności na ścieranie.

Główne zastosowania: projektowanie wysokowydajnych elementów kompozytowych takich jak płyty napawane, komponenty do kruszenia i transportu minerałów, pompy pogłębiarskie, mieszalniki, płyty sitowe, rynny zsypane, koryta, ślimaki transportowe, noże, ostrza, leje zasypowe oraz zbiorniki.

SKŁAD CHEMICZNY METALU NAPOINY

C	Mn	Si	Cr	Nb
4.6	0.2	1.7	22.8	5.9

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE METALU NAPOINY

Twardość 1. warstwy:	Twardość 2. warstwy:
~ 58 HRC	~ 60-64 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

Kręgi 25 kg

