

FCW650HB®

Drut proszkowy do napawania twardego

Drut proszkowy **BMI-W-FCW 650 HB®** jest miedziowanym drutem rurowym o wysokim stopniu wypełnienia, przeznaczonym do półautomatycznego napawania z osłoną gazową.

Metal napoiny o strukturze martenzytycznej zawiera drobno rozproszone twarde węgliki, co zapewnia optymalną równowagę pomiędzy odpornością na ścieranie, zużycie przez tarcie oraz obciążenia udarowe.

WŁAŚCIWOŚCI I ZASTOSOWANIA

Drut proszkowy **BMI-W-FCW 650 HB®** jest zalecany do napawania elementów wymagających dobrej odporności na zużycie przez tarcie „metal-metal” oraz na ścieranie przy niewielkich obciążeniach, z towarzyszącymi umiarkowanymi lub wysokimi obciążeniami udarowymi.

Przykłady zastosowań:

zęby i ostrza łyżek koparek, młoty i szczęki kruszarek, świdy wiertnicze, narzędzia skrawające, narzędzia do rozdrabniania, łańcuchy przenośników.

Wydajność napawania jest średnio o około 20% wyższa niż w przypadku odpowiadających drutów litych. W tej klasie stopów nie występuje absorpcja wilgoci, a jakość podawania drutu jest bardzo wysoka.

Drut ten jest szczególnie odpowiedni do napawania w pozycji podolnej, poziomej (w narożu) oraz pionowej w górę.

Odporność na ścieranie utrzymuje się do temperatury 500 °C.

W przypadku napawania stali wysokostopowych, takich jak stale narzędziowe, zaleca się wykonanie warstwy podkładowej (prosimy o konsultację), z jednoczesnym podgrzewaniem elementu do temperatury 200–400 °C (w zależności od ryzyka hartowania i grubości materiału), a następnie powolnym chłodzeniem.

SKŁAD CHEMICZNY METALU NAPOINY

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.5	1.3	1.3	5.6	1.3

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE METALU NAPOINY

Twardość 1. warstwy	Twardość 2. / 3. warstwy
~ 57 HRC	~ 62 HRC

PARAMETRY SPAWANIA

Średnica drutu Ø	1.2	1.6	Gaz osłonowy: M12 – ML13 – M21
Napięcie	17-30	17-32	Argon + CO ₂ (2 à 25 %)
Natężenie prądu	110-300	130-350	

PAKOWANIE

Szpule 15 kg

