

FCW67-650®

Drut proszkowy do napawania twardego

Drut proszkowy do napawania twardego BMI FCW67-650® składa się z rdzenia proszkowego otoczonego metalową osłoną i jest przeznaczony do napawania metodą open-arc (bez osłony gazowej i bez żużła). Jego skład został specjalnie opracowany, aby zapewnić bardzo wysoką odporność na ścieranie, połączoną z dobrą odpornością na umiarkowane obciążenia udarowe, nawet w warunkach wysokiej temperatury pracy (do 650 °C).

WŁAŚCIWOŚCI I ZASTOSOWANIA

Dzięki wysokiej zawartości **C, Cr i Mo** drut ten zapewnia odporność na ścieranie znacznie wyższą niż w przypadku klasycznych elektrod.

Może być наносzony w **maksymalnie trzech warstwach**, zapewniając równomierne stapienie, gładki ścieg spawalniczy i brak żużła. Pęknięcia skurczowe są zjawiskiem normalnym i **nie wpływają na właściwości eksploatacyjne**. Napoinę można obrabiać poprzez **szlifowanie lub obróbkę ścierną**.

Drut został specjalnie opracowany do elementów pracujących w temperaturach **do 650 °C**, narażonych na **niewielkie do umiarkowanych obciążenia udarowe**, przy jednoczesnym wymaganiu bardzo wysokiej odporności na ścieranie.

Główne zastosowania: płyty napawane, komponenty do kruszenia i transportu materiałów, pompy pogłębiarskie, mieszalniki, sita, rynny zsypane, ślimaki transportowe, noże, elementy ochronne w hutnictwie, wentylatory, piece, spalarnie oraz urządzenia do obróbki cieplnej.

SKŁAD CHEMICZNY METALU NAPOINY

C	Mn	Si	Cr	Mo	Nb	W	V
6	0.4	1	21	6	6.7	1.7	0.7

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 prądu (A)	150-250	200-300	280-380



PAKOWANIE

Szpule 15 kg

Kręgi 25 kg

BMI POLSKA

ul. Pszczyńska 167, 43-175 Wry

Dane kontaktowe

+48 668 573 590

bmipolska@marybmi.com