

FCW70NANO®

Drut proszkowy do napawania twardego

Drut proszkowy FCW70NANO został opracowany do napawania twardego metodą spawania łukowego z osłoną gazową lub w wersji samoosłonowej.

Uzyskana napoina stanowi złożony stop zawierający: chrom (Cr), wolfram (W), bor (B), niob (Nb) oraz molibden (Mo).

Zapewnia ona ekstremalną odporność na ścieranie w warunkach intensywnego kruszenia oraz erozji, bez obciążeń udarowych. Wysoka twardość 66–70 HRC osiągana jest już w pierwszej warstwie.

WŁAŚCIWOŚCI I ZASTOSOWANIA

Bardzo wysoka odporność na **ścieranie i erozję**.

Twardość: 66–70 HRC.

Przeznaczony głównie do **napawania jednowarstwowego**, jednak może być stosowany również w dwóch warstwach.

Może być ponownie nakładany na istniejące napoiny wykonane wcześniej przy użyciu **FCW70NANO**.

Struktura napoiny: złożone węgliki i borki równomiernie rozproszone w **matrycy austenitycznej**.

Drut **FCW70NANO** jest szczególnie odpowiedni do zastosowań wymagających **ekstremalnej odporności na ścieranie**, przy **umiarkowanych obciążeniach udarowych** lub w warunkach **wysokiej temperatury do 750 °C**.

Przykłady zastosowań:

łyżki koparek, młyny i kruszarki, ślimaki ekstruderów, rozdrabniacze, młoty, łopatki wentylatorów, piece do spiekania.

SKŁAD CHEMICZNY METALU NAPOINY

C	Mn	Si	Cr	Mo	W	Nb	B	Fe
1.1	0.6	0.7	21.5	4.1	6.7	3.6	+	pozostałość

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE METALU NAPOINY

Twardość
~ 66-70 HRC

PARAMETRY SPAWANIA

Średnica drutu	1.2	1.6	2.4	2.8
Napięcie (V)	21-35	24-35	26-35	28-35
Natężenie prądu (A)	100-300	150-350	250-450	250-450

PAKOWANIE

Kręgi 25 kg dla Ø2.4 i Ø2.8
Szpule 15 kg dla Ø1.2 i Ø1.6

