

SE63®

Elektroda otulona do napawania

Elektroda otulona **BMI SE63®** jest elektrodą do **twardego napawania z zasadową otuliną**, charakteryzującą się bardzo wysoką wydajnością (**190%**).
Została zaprojektowana w celu zapewnienia **wyjątkowej odporności na abrazję mineralną**, przy jednoczesnym zachowaniu **dobrej odporności na umiarkowane uderzenia**.

WŁAŚCIWOŚCI I ZASTOSOWANIA

Dzięki wysokiej zawartości węgla (C) i chromu (Cr) metal napoiny, składający się z węglików chromu, zapewnia wyjątkową odporność na ścieranie.

Odporność na zużycie elementów napawanych elektrodą BMI SE63® może być nawet do 50 razy wyższa niż w przypadku konwencjonalnych elektrod o podobnej twardości.

Elektroda BMI SE63® doskonale nadaje się do napawania wielowarstwowego, zapewniając jednolite stapanie, dobre rozplątanie metalu spoiny bez żużla oraz bardzo gładki ścieg.

Powstawanie mikropęknięć w napoinie jest zjawiskiem normalnym i nie wpływa na jej odporność eksploatacyjną.

Elektroda została opracowana specjalnie do napawania przeciwzużyciowego elementów narażonych na niewielkie lub umiarkowane uderzenia, gdy wymagana jest bardzo wysoka odporność na ścieranie.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE METALU NAPOINY

Twardość 1. warstwy	Twardość 2. warstwy
~ 58 HRC	~ 60-63 HRC

PARAMETRY SPAWANIA

Ø x L(mm)	3.2x350	4x350	5x450
Natężenie prądu (A)	140	200	250

Suszenie elektrod: **250 °C przez 1 godzinę**, w razie potrzeby.

W przypadku napawania **stali wysokostopowych**, takich jak **stale narzędziowe**, zaleca się wykonanie **warstwy pośredniej elektrodą BMI SE312®**.

Element należy **podgrzać wstępnie do temperatury 200–400 °C**, w zależności od ryzyka hartowania i grubości materiału, a następnie zapewnić **powolne chłodzenie**.

OPAKOWANIE

Pudełka 4,5 kg

BMI POLSKA

ul. Pszczyńska 167, 43-175 Wry

Dane kontaktowe

+48 668 573 590

bmipolska@marybmi.com