

Impoweld Metadur 64

Metadur 64 on tarkoitettu kulutustakestävien pinnoitteiden hitsaukseen erittäin vaikeisiin abraasio-olosuhteisiin, joihin liittyy vain nimellinen iskukuormitus, tai milloin abraasioon liittyy korkeat käyttölämpötilat. Hiti sisältää runsaasti Cr-, Nb-, Mo-, W- ja V-seosteisia karbideja, jotka kestävät hyvin sintterin, hiilen, tuhkan, hiekan, betonin, turpeen yms. kuluttavan vaikutuksen aina 600°C:n käyttölämpötiloihin. Matriisin suuren Cr- ja Mo-pitoisuuden ansiosta lisäaine on saavuttanut menestystä myös erittäin vaikeissa korroosio-olosuhteissa kuten erilaisissa kemianteollisuuden pumpuissa, sekoitinlaitteistoissa, puhaltimissa, murskaimissa jne.

Analyysi:

C	Cr	Nb	W	Mo	V	Fe
4-6%	22-25%	5-7%	1,8-2,2%	5-7%	0,8-1,2%	Loput

Mekaaniset ominaisuudet

Lämpötila	+20°C	+600°C
Matriisi kovuus [HRC]	63-65	40-45
Mikrokovuus [HV]	2200-2700	

Normi

PrEN 14700: EM

DIN 8555: E 10-UM-65-TZ

Riittoisuus: 190%

Käyttökohteet

Sintteriseulat, sekoittimien siivet, kuljetinruuvit yms. kohteet, joissa vaaditaan erittäin hyvää abraasion-, eroosion- ja lämmönkestävyyttä sekä hyvään paineen- ja korroosionkestävyyttä.

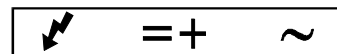
Hitsausominaisuudet

Perusaineen hiilipitoisuuden mukaan suoritetaan esilämmitys 200-600°C:een. Lisäaine hitsataan lyhyellä valokaarella puikko lähes kohtisuorassa työkappaleeseen nähden. Kuona irtoaa helposti, mutta sitä ei tarvitse välttämättä poistaa palkojen välillä. Paksumpia kerroksia hitsattaessa hitsataan puskurikerros Impoweld 4370 tai E 350 Kb -lisäaineella. Hitsauksen jälkeen suoritetaan hidas jäähdytys.

Hitsausasennot



Hitsausmenetelmä ja virtalaji



Puikkojen kuivaus: 300-320°C / 2h

Pakkaustiedot

Halkaisija [mm]	Pituus [mm]	Virta [A, max]	Pakkaus [kg]	kpl/kg n.
2,5	350	100	5,0	31
3,25	350	160	5,0	14
4,0	450	220	5,0	7
5,0	450	260	5,0	4

Vastaava täytelanka: Corodur 65 OA

Vastaava hitsauspuikko: Capilla® 540 N

Abraasio	Eroosio	Isku	Lämpö	Adheesio	Korroosio	Paine
3	3	1	3	0	2	2