

Impoweld Metadur R, RU

Metadur R (RU)-lisäaine on tarkoitettu kovapinnoitukseen, jossa vaaditaan parasta abraasionkestävyyttä ja johon liittyy kevyehkö iskukuormitus (vertaa Metadur 71, koskee vain RU-laatua). Hitsin ominaisuuksia ei voida lämpökäsittelyllä muuttaa ja käyttölämpötilat yli 500°C:ssa saattavat aiheuttaa seoksen pehmenemistä. Hitsi on työstettävissä vain timantti-, boorinitridi- tai piikarbidilaikalla.

Analyyysi:

WC, W ₂ C	Fe
80%	20%

Mekaaniset ominaisuudet

Kovuus	[HV]	[HRC]
WC, W ₂ C-karbidit	2400-3000	
Matriisi		65

Normi

DIN 8555: G 21-GF-65 G (R)

DIN 8555: E 21-GF-UM-65 (RU)

Käyttökohteet

Puhaltimen siivet, porakruunut, kaivos- ja maanrakennuskoneiden kulutuspinnat.

Hitsausominaisuudet

Metadur R hitsataan kaasuhitsauksena käyttäen hiilettävää liekkiä tai TIG-hitsauksena. Massiiviset kappaleet esilämmitetään 400-600°C:een. Austeniittista mangaaniterästä olevat osat (esim. porakruunut) hitsataan upotettuna veteen, lukuun ottamatta hitsauskohtaa. Jäähdytys suoritetaan hitaasti.


Metadur RU hitsataan pienellä virralla ja lyhyellä valokaarella korkeintaan kaksi palkoa päällekkäin (3-4mm). Haluttaessa paksumpia hitsejä hitsataan välikerros 4829 Ti tai E 350 Kb -lisäaineella. Esilämmitys ei yleensä ole tarpeen, mutta jäähdytyksen on oltava hidas.

Hitsausasennot



Hitsausmenetelmä ja virtalaji

Tig  C

 = -

Puikkojen kuivaus: 300°C / 2h

Pakkaustiedot

Halkaisija [mm]	Pituus [mm]	Virta [A, max]	Pakkaus [kg]	kpl/kg(n.) R	RU
3,2	350	100	5,0	22	17
4,0	350	130	5,0	20	15
4,8	350	150	5,0	18	13

Tig/kaasu lanka: Woka Durit A, Durit E

Abraasio	Erosio	Isku	Lämpö	Adheesio	Korroosio	Paine
3	3	1	1	0	1	1