

# Impoweld Metadur 71 volframikarbidi

Tarkoitettu kovahitsauksiin, joissa vaaditaan parasta mahdollista abraasion kestävyyttä ilman iskumaista kuormitusta. Hitsin ominaisuuksia ei voida lämpökäsittelyllä muuttaa. Käyttölämpötilat yli 500°C:ssa saattavat aiheuttaa seoksen pehmenemistä. Hiksi ei ole työstettävissä. WC-karbidit vaipuvat hitsauksessa sulan pohja-alueelle ja hitsin pintakerros on C-Fe/Cr-karbideja. Tämä on huomioitava pinnoituksessa.

Analyysi:

Cr <sub>3</sub> C <sub>2</sub>	WC, W <sub>2</sub> C	Fe
10%	70%	20%

## Mekaaniset ominaisuudet

Kovuus	[HV]	[HRc]
WC, W <sub>2</sub> C-karbidit	2400-3000	
Cr <sub>3</sub> C <sub>2</sub> -karbidit	2300	
Matriisi	940-1200	68

## Normi

DIN 8555: E 21-70

## Käyttökohteet

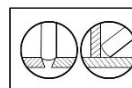
Keraaminen teollisuus, sekoittimen siivet, siirto- ja puristusruuvit, osat jotka joutuvat kosketuksiin hiekan, kvartsin ja keraamisten massojen kanssa.

## Hitsausominaisuudet

Ennen hitsausta puikon pää raapaistaan rikki esim. betonilattiaan. Lisäaine hitsataan pienellä virralla ja lyhyellä valokaarella korkeintaan kaksi palkoa (3-4mm) kerralla. Jos halutaan paksumpia pinnoitteita, niin hitsataan välikerros 4829 Ti, E 350 Kb tai E 60 Kb lisäaineella.

Runsashiilisille teräksille suoritetaan esilämmitys 200-600°C:een. Hitsipalko jäähdytetään hitaasti.

Hitsausasennot



Hitsausmenetelmä ja virtalaji



Puikkojen kuivaus: 300°C / 2h

## Pakkaustiedot

Halkaisija [mm]	Pituus [mm]	Virta [A, max]	Pakkaus [kg]	kpl/kg n.
4,0	300	140	5,0	18
5,0	300	160	5,0	12

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