

OA WC2Ni

KATEGÓRIA

FCAW Trubičkový Drôt

TYP

Trubičkový drôt na báze niklu na naváranie obsahujúci veľké množstvo karbidov volfrámu.

APLIKÁCIA

Táto zliatina na báze Ni poskytuje vynikajúcu odolnosť proti korózii v kombinácii s extrémnou odolnosťou proti oderu. OA WC2 (Ni) je možné použiť na všetky typy ocelí okrem liatiny alebo ocele Mn. Táto zliatina je vo väčšine prípadov navárania najodolnejším typom. V prípade oderu veľmi jemným prachom sa môže stať, že matrica sa umyje a stratí vložené karbidy volfrámu, v takom prípade by sa mal zvážiť iný navárací produkt.

VLASTNOSTI

Naváracia zliatina na báze niklu odolná voči korózii 2400 HV obsahujúca 60% karbidov volfrámu. OA WC2 (Ni) má vynikajúce prietokové a zvlhčovacie vlastnosti. Vrstvené usadeniny a opotrebované diely je možné opraviť bez odstránenia starého materiálu. Drvený liaty karbid zaručuje dlhú životnosť pri niekoľkých aplikáciách opotrebenia. Najlepšie sa používa s ochranným plynom M13 (argón s 1% kyslíka) cca. 15 litrov za minútu.

KLASIFIKÁCIA

AWS A 5.21:
EN ISO 14700: T Ni 20
DIN 8555: MF-21-65-CGTZ

VHODNÉ PRE

Obnova stabilizátorov a iných ropných nástrojov, kde sa vyžaduje maximálna ochrana. Tiež pre závitovky, obežné kolesá, miešacie čepele v tehlovom a hlinenom priemysle, ako aj pre karafové skrutky alebo zariadenia na hĺbkové vŕtanie.

SCHVÁLENIE

CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %

WC2	Ni-Cr-B-Si
62	bal

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V		Tvrdosť	
				-20°C	-40°C	Matrica HRc	Karbidy HV
AW						55	2400

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE	
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievky / bubny
1.2	18-21	150-190	K-300 / Bubon	15 / 250
1.6	20-22	160-200	K-300 / Bubon	15 / 250
2.4	22-24	180-220	K-300 / Bubon	15 / 250

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA

150°C / 24h (zvyčajne sa nevyžaduje)