

Druty rdzeniowe do napawania pod topnikiem

FLUXOCORD 54 jest bezszwowym, zasadowym drutem rdzeniowym do napawania pod topnikiem w kombinacji z topnikiem OP 122. Warstwa wierzchnia o średniej twardości 34-38 HRC jest odporna na zużycie, a dzięki małej zawartości węgla odznacza się dużą ciągliwością oraz nie jest wrażliwa na wstrząsy i duże obciążenia dynamiczne.

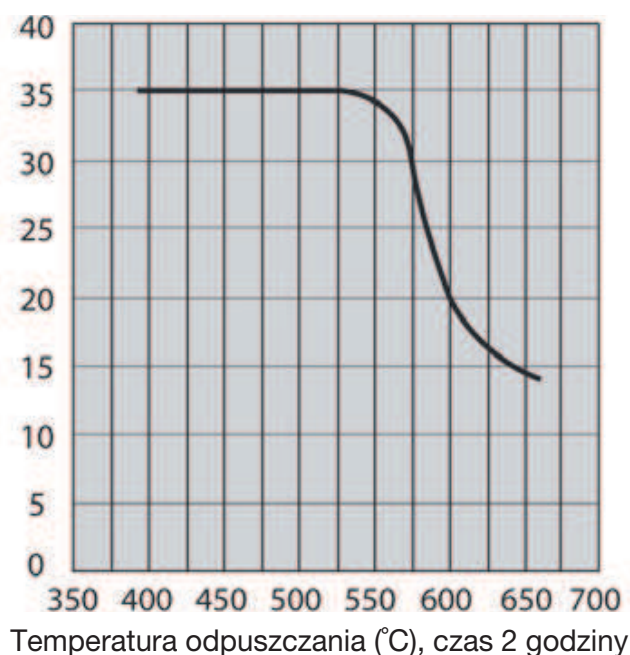
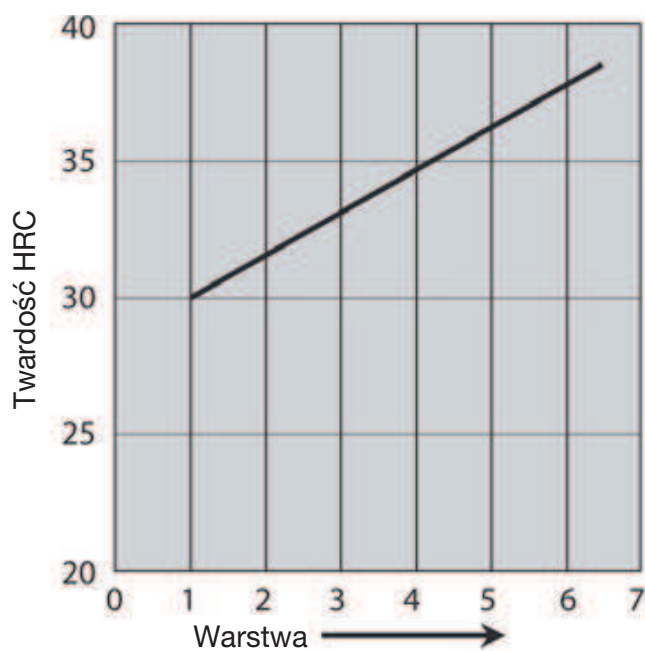
Znajduje zastosowanie przy regeneracji i naprawie powierzchni gniazd pod łożyska, kół pasowych, rolek i kół tocznych, rolek gąsienicowych i rolek przenośników taśmowych, elementów narażonych na wytarcia i silne obciążenia udarowe. Napoina jest podatna na obróbkę skrawaniem przy zastosowaniu noży tokarskich i innych narzędzi skrawających z węglików spiekanych.

Przy napawaniu materiału rodzimego ze stali łatwo hartujących się należy zastosować warstwę buforową przed nałożeniem pierwszej warstwy napoiny. Rekomenduje się podgrzewanie wstępne materiału do temperatury 400°C oraz zastosowanie plastycznych spoiw, jak np. FLUXOCORD 31 + OP 121TT.

Klasyfikacja

| | | |
|--------|-----|---------------------------|
| OP 122 | EN | 14700: ~T Fe2 |
| OP 122 | DIN | 8555: UP1-GF-BFB1-65-40-P |

Wykres twardości napoiny przy zastosowaniu drutu FLUXOCORD 54



Skład chemiczny napoiny (wartości typowe w %)

| | C | Mn | Si | Cr | Mo |
|--------|------|-----|------|-----|-----|
| OP 122 | 0.06 | 1.1 | 0.15 | 4.5 | 0.5 |

Właściwości mechaniczne stopiwa

| | Obróbka cieplna | Twardość |
|--------|----------------------|-----------|
| OP 122 | Bez obróbki cieplnej | 34-38 HRC |

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC, DC+