

FLUXOFIL 66 to miedziowany, bezszwowy drut proszkowy z wypełnieniem metalicznym, nie wytwarza żuźla. Przeznaczony do napawania utwardzającego elementów i części maszyn budowlanych, warstw wierzchnich wysoce odpornych na ścieranie, takich jak: części koparek, zęby łyżek i czerpaków, ostrza zgarniające, przenośniki ślimakowe, ubijaki i tłuczki, bębny i szczęki kruszarek oraz inne narażone na bardzo duże wytarcie i ulegające znacznemu zużyciu. Twardość napoiny sięga 57-62 HRC, w zależności od stopnia wymieszania materiału rodzimego-podłoża i ilości napawanych warstw.

Charakteryzuje się dużą plastycznością, bardzo wysoką odpornością na pęknięcia i ścieranie, obciążenia udarowe. Napoina zawiera w strukturze twarde węgliki.

W przypadku nakładania grubych powłok zaleca się wykonanie tylko ostatnich dwóch warstw drutem FLUXOFIL 66, a poprzednie spoiwem zasadowym, np. FLUXOFIL 31 lub FLUXOFIL 35. Napoina nie jest obrabialna poprzez skrawanie.

Klasyfikacja

EN 14700:T Z Fe8

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	W
1.4	0.9	0.9	6.3	0.8	0.2	9	0.25

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Twardość
Bez obróbki cieplnej (*)	57-62 HRC

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M21

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+



PA PB