

Elektrody otulone Napawanie utwardzające

SUPRADUR V1000 jest grubootuloną, rutyłową elektrodą o uzysku ~160%, do napawania bardzo twardych warstw wierzchnich zawierających w strukturze twarde węgliki chromu.

Napoiny wykonane tą elektrodą są odporne na ścieranie i działanie czynnikami mineralnymi, nie są jednak odporne na obciążenia dynamiczne. Pęknięcia mogące powstać w nakładanym materiale nie obniżają odporności na ścieranie. Ściegi mają gładką powierzchnię, małe wymieszanie z podłożem.

Przy napawaniu materiałów o ograniczonej spawalności zaleca się zastosować ciągliwą warstwę buforową, np. poprzez napawanie warstwy pośredniej elektrodą SUPERCHROMAX N. Obrabialność jedynie poprzez szlifowanie.

Typowe zastosowania to napawanie części mających kontakt ze żwirem, piaskiem, ziemią, węglem, gliną, części pomp, ugniatarek, łyżek, przenośników, łopatek, przy produkcji, przetwarzaniu i wydobywaniu surowców mineralnych w kopalniach, betoniarniach, cementowniach.

Klasyfikacja

EN	14700: E Fe14
DIN	8555: E 10-UM-60-GR

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Fe
4.30	1	1	34	Reszta

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Twardość
Bez obróbki cieplnej	58-62 HRC

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.
Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne:
suszyć w temperaturze 150-200°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+



PA