



Износостойкие материалы

Сплавы на кобальтовой основе

Штучный электрод CastoDur N9010

Твердый сплав на основе кобальта для защиты от износа в условиях высоких температур

Описание

Штучный электрод с рутиловым покрытием легированный Cr и W на основе Co. Исключительно коррозионностойкие твердые наплавки. Наплавленный металл устойчив к абразивному износу даже при повышенных температурах и в коррозионных средах. Низкий коэффициент трения при трении скольжения металл-металл.

Технические данные

DIN 8555: E 20 – UM – 55 – CRTZ

Характеристики наплавленного металла		При T = 20°C
Твердость	[HRC]	57
Плотность	[кг/дм ³]	8,6
Коэффициент расширения (0-1000°C)	[K-1]	14,5 x 10-6

Применение

Для наплавки на углеродистые, низко- и высоколегированные стали и никелевые сплавы.

Типичные примеры применения:

Валы насосов, защитные втулки валков, крепежные фланцы, штоки и седла клапанов, гнезда, направляющие, внутренние головки и колпачки клапанов задвижек, лезвия ножниц горячей резки, штампы для горячей резки и горячей вырубки, ножи для резки стекломассы, вихревые и сжигательные камеры, оснастка для волочения проволоки, вентиляторы, водяные турбины, лопасти и валы смесителей и мешалок, транспортирующие шнеки и молотки дробилок.

Указания по обработке

Удалить потрескавшийся или поврежденный металл. Зачистить область наплавки. Предварительный подогрев зависит от материала и размера детали.

Для высококачественной наплавки деталь предварительно подогреть мин. до 450°C. Для наплавки на закаливаемые стали необходимо нанесение подслоя. Во время наплавки не превышать температуру предварительного подогрева. Охлаждать на воздухе.

Сварочные позиции: PA, PB, (PC)

Вид тока: = (+) или ~

Диаметр и длина электрода (мм)	Сила сварочного тока (А)	Количество (шт)	Упаковка (кг)
Ø3,2x350	70 - 120	28	5,0
Ø4,0x350	100 - 150	19	5,0
Ø5,0x350	130 - 190	13	5,0

Другие диаметры по запросу.

Штучный электрод

CastoDur N 9060

Твердый сплав на основе кобальта для защиты от износа в условиях высоких температур

Описание

Штучный электрод с рутиловым покрытием легированный Cr и W на основе Co. Исключительно коррозионностойкие, твердые наплавки. Наплавленный металл устойчив к абразивному износу, даже при повышенных температурах и в коррозионных средах. Низкий коэффициент трения при трении скольжения металл-металл.

Технические данные

DIN 8555: E 20 – UM – 40 – CRTZ

Характеристики наплавленного металла		При T = 20°C
Твердость	[HRC]	41
Плотность	[кг/дм ³]	8,4
Коэффициент расширения	[K-1]	16 x
(0-1000°C)		10-6

Применение

Для наплавки на углеродистые, низко- и высоколегированные стали и никелевые сплавы.

Типичные примеры применения:

Валы насосов, защитные втулки валков, крепежные фланцы, штоки и седла клапанов, гнезда, направляющие, внутренние головки и колпачки клапанов задвижек, ковочные штампы, лезвия ножниц горячей резки, штампы для горячей резки и горячей вырубки, ножницы по стеклу, вихревые и сжигательные камеры, вентиляторы, водяные турбины, лопасти и валы смесителей и мешалок, транспортирующие шнеки и молотки дробилок; инструменты для обработки дерева, такие как окорочные ножи и полотна лесопильной рамы.

Указания по обработке

Удалить потрескавшийся или поврежденный металл. Зачистить область наплавки. Предварительный подогрев зависит от материала и размера детали. Для высококачественной наплавки деталь предварительно подогреть мин. до 450°C. Для наплавки на закаливаемые стали необходимо нанесение подслоя. Во время наплавки не превышать температуру предварительного подогрева. Охлаждать на воздухе.

Сварочные позиции: PA, PB, (PC)

Вид тока: = (+) или ~

Диаметр и длина электрода (мм)	Сила сварочного тока (А)	Количество (шт)	Упаковка (кг)
Ø3,2x350	70 - 120	29	5,0
Ø4,0x350	100 – 150	20	5,0

Другие диаметры по запросу.

Штучный электрод CastoDur N 9080

Твердый сплав на основе кобальта для защиты от износа в условиях высоких температур

Описание

Штучный электрод с рутиловым покрытием легированный Cr-Mo-Ni на основе Co. Исключительно коррозионностойкие, твердые наплавки, стойкие против влажной и высокотемпературной коррозии. Имеет высокую термостойкость и термоизносостойкость. Окалиностойкость до 1000°C. Устойчив к отпуску и тепловым ударам. Низкий коэффициент трения при трении скольжения металл-металл. Обрабатывается режущим инструментом. Высокое сопротивление деформированию. Способен закаливаться.

Технические данные

DIN 8555: E 20 – UM - 300 - CKPZ

Характеристики наплавленного металла		При T = 20°C
Предел прочности σ	[MPa]	680
Предел текучести $\sigma_{0,2}$	[MPa]	540
Твёрдость	(HB)	295
- после закалки	(HB)	500

Применение

Для наплавки на углеродистые, низко- и высоколегированные стали и никелевые сплавы.

Типичные примеры применения:

Инструменты для горячей обработки, такие как обрезные штампы, лезвия ножниц, захваты (клещи) и горячие паунсоны, износо- и коррозиононагруженные детали, такие как шнеки экструдеров, прессовые и волочильные штампы. Уплотнительные плоскости в регулирующей и запорной арматуре (клапаны и задвижки); термически нагруженные детали, такие как: закалочные решетки, головки факелов, горелки и специальные конструктивные детали печей.

Указания по обработке

Удалить потрескавшийся или поврежденный металл. Зачистить область наплавки. Предварительный подогрев зависит от материала и размера детали. Для наплавки на закаливаемые стали необходимо нанесение подслоя. При наплавке в несколько слоев температура промежуточных слоев не должна превышать 200°C. Охлаждать на воздухе, избегая сквозняков.

Сварочные позиции: PA, PB, (PC)

Вид тока: = (+) или ~

Диаметр и длина электрода (мм)	Сила сварочного тока (A)	Количество (шт)	Упаковка (кг)
Ø3,2x350	70 - 120	28	5,0
Ø4,0x350	90 - 150	19	5,0
Ø5,0x350	120 -190	14	5,0

Другие диаметры по запросу.

Штучный электрод

CastoDur N 9120

Твердый сплав на основе кобальта для защиты от износа в условиях высоких температур

Описание

Штучный электрод с рутиловым покрытием легированный Cr-W на основе Co. Исключительно коррозионностойкие, твердые наплавки. Наплавленный металл противостоит абразивному износу при повышенных температурах и в коррозионных средах. Низкий коэффициент трения при трении скольжения металл-металл.

Технические данные

DIN 8555 : E 20 – UM – 50 – CRTZ

Характеристики наплавленного металла		При T = 20°C
Твердость	[HRC]	49
Плотность	[кг/дм ³]	8,5
Коэффициент расширения	[K-1]	15 x
(0-1000°C)		10-6

Применение

Для наплавки на углеродистые, низко- и высоколегированные стали и никелевые сплавы.

Типичные примеры применения:

Валы насосов, защитные втулки валков, крепежные фланцы, штоки и седла клапанов, гнезда, направляющие, внутренние головки и колпачки клапанов задвижек, лезвия ножниц горячей резки, штампы для горячей резки и горячей вырубки, ножницы по стеклу, вихревые и сжигательные камеры, оснастка для волочения проволоки, вентиляторы, водяные турбины; лопасти и валы смесителей и мешалок, транспортирующие шнеки и молотки дробилок.

Указания по обработке

Удалить потрескавшийся или поврежденный металл. Зачистить область наплавки. Предварительный подогрев зависит от материала и размера детали. Для высококачественной наплавки деталь предварительно подогреть мин. до 450°C. Для наплавки на закаливаемые стали необходимо нанесение подслоя. Во время наплавки не превышать температуру предварительного подогрева. Охлаждать на воздухе.

Сварочные позиции: PA, PB, (PC)

Вид тока: = (+) или ~

Диаметр и длина электрода (мм)	Сила сварочного тока (А)	Количество (шт)	Упаковка (кг)
Ø3,2 x 350	70 - 120	28	5,0

Другие диаметры по запросу.

Присадочный пруток для TIG-сварки
CastoTig 45401 W
Твердый сплав на основе кобальта для защиты
от износа в условиях высоких температур

Описание

Жаростойкий твердый сплав на основе кобальта, наплавленный металл устойчив против абразивного износа и высокого давления при высоких температурах. Коррозионостойкий. Очень высокая стойкость к эрозии и кавитации. Жаростойкость до 900°C. Низкий коэффициент трения при трении скольжения металл-металл.

Технические данные

DIN 8555: WSG 20 – GO – 55 – CRTZ
AWS A5.13: RCoCr-C

Характеристики наплавленного металла	При T = 20°C
Твердость [HRC]	55

Применение

Для наплавки на углеродистые, низко- и высоколегированные стали, инструментальные стали и стальное литье, а также никелевые сплавы.

Типичные примеры применения:

Высоконагруженные инструменты для горячей обработки без тепловых ударов, такие как ковочные штампы, лезвия ножиц для горячей резки, штампы горячей резки, а также инструменты с высокой термической нагрузкой, такие как: рабочие или уплотнительные плоскости на газовой, водной, паровой и кислотной арматуре; уплотнения валов, седла и тарелки клапанов двигателей внутреннего сгорания и машины для измельчения химических продуктов.

Указания по обработке

Удалить потрескавшийся или поврежденный металл. Зачистить область наплавки. Предварительный подогрев зависит от материала и размера детали. Для TIG-сварки деталь предварительно нагреть мин. до 450°C. При газовой сварке пламя должно быть восстановительным. Следить за непрерывной подачей присадочного материала. Оплавленный конец электрода не вынимать из потока защитного газа. Во время сварки не превышать температуру предварительного нагрева. Охлаждать в спокойной воздушной среде.

Сварочные позиции: все, кроме PG(f)

Вид тока: = (-)

Защитный газ: EN 439 - I 1 (100% Ar).

Диаметр и длина электрода (мм)	Количество (шт)	Упаковка (кг)
Ø3,0 x 1000	14	1,0/5,0
Ø4,0 x 1000	10	5,0

Другие диаметры по запросу.

Присадочный пруток для TIG-сварки

CastoTig 45406 W

Твердый сплав на основе кобальта для защиты от износа в условиях высоких температур

Описание

Жаростойкий твердый сплав на основе кобальта, наплавленный металл имеет высокую жаростойкость и термостойкость. Окалиностойкость до 1200°C. Противостоит износу и ударным нагрузкам. Хорошая стойкость к эрозии и кавитации. Низкий коэффициент трения при трении скольжения металл-металл.

Отличная коррозионная стойкость против влажного газообразного хлора, разбавленных соляной, серной и уксусной кислот, соляных растворов морской воды и серосодержащих горячих газов.

Технические данные

DIN 8555: WSG 20 – GO – 40 – CPTZ

AWS A5.13: RCoCr-A

Характеристики наплавленного металла	При T = 20°C
Твердость [HRC]	39

Применение

Для наплавки на углеродистые, низко- и высоколегированные стали, инструментальные стали и стальное литье, а также никелевые сплавы.

Типичные примеры применения:

Подверженные сильному износу детали, такие как: направляющие, шнеки экструдеров, уплотнительные плоскости арматуры, седла клапанов в двигателях внутреннего сгорания, рабочие поверхности уплотнений валов, опорные шейки и рабочие органы мельниц, а также инструменты для горячей обработки металла, такие как: ковочные штампы, лезвия ножниц горячей резки, обрезные штампы, пуансоны, матрицы и наконечники захватов стрипперных машин (для выгрузки слитков).

Указания по обработке

Удалить потрескавшийся или поврежденный металл. Зачистить область наплавки. Предварительный подогрев зависит от материала и размера детали. Для TIG-сварки деталь предварительно нагреть мин. до 450°C. При газовой сварке пламя должно быть восстановительным. Следить за непрерывной подачей присадочного материала. Оплавленный конец электрода не вынимать из потока защитного газа. Во время сварки не превышать температуру предварительного нагрева. Охлаждать в спокойной воздушной среде.

Сварочные позиции: все, кроме PG(f)

Вид тока: = (-)

Защитный газ: EN 439 - I 1 (100% Ar).

Диаметр и длина электрода (мм)	Количество (шт)	Упаковка (кг)
Ø3,0x1000	15	1,0/5,0
Ø4,0x1000	10	5,0

Другие диаметры по запросу.

Описание

Жаростойкий твердый сплав на основе кобальта, стойкий против абразивного износа, высокого давления и умеренных ударных нагрузок при высоких температурах. Коррозионо-стойкий. Очень высокая стойкость к эрозии и кавитации. Жаростойкость до 900°C. Низкий коэффициент трения при трении скольжения металл-металл.

Технические данные

DIN 8555: WSG 20 – GO – 50 – CTZ

AWS A5.13: RCoCr-B

Характеристики наплавленного металла	При T = 20°C
Твердость [HRC]	50

Применение

Для наплавки на углеродистые, низко- и высоколегированные стали, инструментальные стали и стальное литье, а также никелевые сплавы.

Типичные примеры применения:

Инструменты для горячей обработки с незначительным воздействием тепловых ударов, такие как: ковочные штампы, лезвия ножниц для горячей резки, штампы горячей резки, а также инструменты с высокой термической нагрузкой, такие как: рабочие или уплотнительные плоскости на газовой, водной, паровой и кислотной арматуре; уплотнения валов, седла и тарелки клапанов двигателей внутреннего сгорания и машины для измельчения химических продуктов.

Указания по обработке

Удалить потрескавшийся или поврежденный металл. Зачистить область наплавки. Предварительный подогрев зависит от материала и размера детали. Для TIG-сварки деталь предварительно нагреть мин. до 450°C. При газовой сварке пламя должно быть восстановительным. Следить за непрерывной подачей присадочного материала. Оплавленный конец электрода не вынимать из потока защитного газа. Во время сварки не превышать температуру предварительного нагрева. Охлаждать в спокойной воздушной среде.

Сварочные позиции: все, кроме PG(f)

Вид тока: = (-)

Защитный газ: EN 439 - I 1 (100% Ar).

Диаметр и длина электрода (мм)	Количество (шт)	Упаковка (кг)
Ø3,0 x 1000	15	1,0/5,0

Другие диаметры по запросу.

Присадочный пруток для TIG-сварки

CastoTig 45421 W

Твердый сплав на основе кобальта для защиты от износа в условиях высоких температур

Описание

Жаростойкий твердый сплав на основе кобальта. Наплавленный металл устойчив против абразивного износа и высокого давления при высоких температурах. Коррозионостойкий. Очень высокая стойкость к эрозии и кавитации. Жаростойкость до 900°C. Низкий коэффициент трения при трении скольжения металл-металл.

Технические данные

DIN 8555: WSG 20 – GO – 300 – CNTZ

Характеристики наплавленного металла		При T = 20°C
Твердость	[HV 30]	330
- после закалки	[HV 30]	500

Применение

Для наплавки на углеродистые низко- и высоколегированные стали, инструментальные стали и стальное литье, а также никелевые сплавы.

Диаметр и длина электрода (мм)	Количество (шт)	Упаковка (кг)
Ø3,0 x1000	17	1,0/5,0
Ø4,0 x1000	12	1,0/5,0

Другие диаметры по запросу.

Типичные примеры применения:

Инструменты для горячей обработки, такие как обрезные штампы, лезвия ножниц, захваты (клещи) и горячие паунсоны; детали подверженные коррозии и износу, такие как: шнеки экструдеров, прессовые и волочильные штампы. Уплотнительные плоскости в регулирующей и запорной арматуре (клапаны и задвижки); термически нагруженные детали, такие как закалочные решетки, головки факелов, горелки и специальные конструктивные детали печей.

Указания по обработке

Удалить потрескавшийся или поврежденный металл. Зачистить область наплавки. Предварительный подогрев зависит от материала и размера детали. Для TIG-сварки деталь предварительно нагреть мин. до 450°C. При газовой сварке пламя должно быть восстановительным. Следить за непрерывной подачей присадочного материала. Оплавленный конец электрода не вынимать из потока защитного газа. Во время сварки не превышать температуру предварительного нагрева. Охлаждать в спокойной воздушной среде.

Сварочные позиции: все, кроме PG(f)

Вид тока: = (-)

Защитный газ: EN 439 - I 1 (100% Ar).

ООО “ВЕАР СЕРВИС” является официальным дистрибьютором Общества с ограниченной ответственностью “Мессер Эвтектик Кастолин”