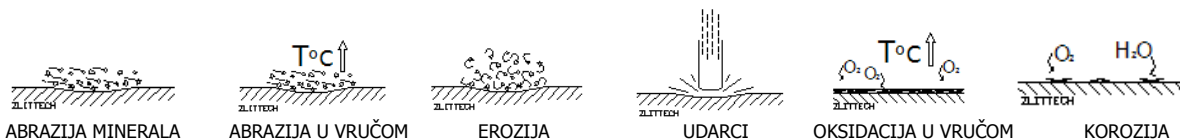




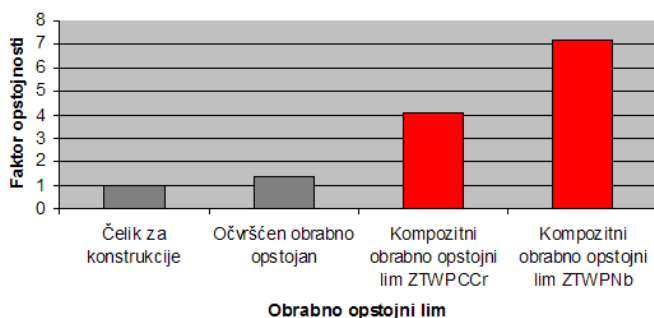
OBRAbNO OPSTOJNI KOMPOZITNI LIM



ZAŠTITA V TEHNOLOŠKIM OKOLINAMA SA DEJSTVOVANJEM MECHANIZMA – FAKTORA OBRABE

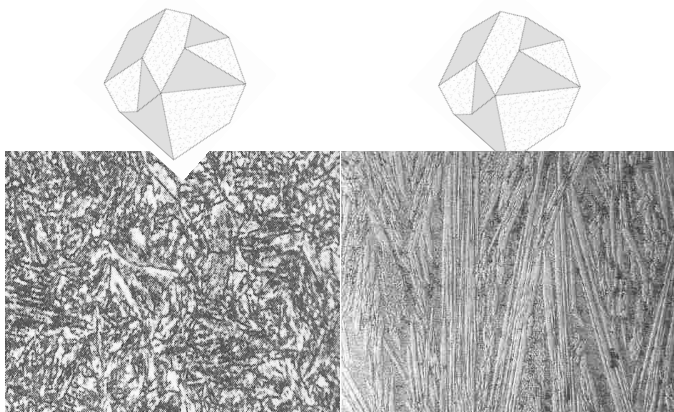


Obrabna opstojnost po ASTM G-75



Testirnja (po ASTM G-75) krom-karbidnog kompozitnog obrabno opstojnog lima pokazuju 2,83 x bolju zaštitu u usporedbi do očvršćivanog (martenzitnog) obrabno opstojnog lima.

Razlog je u strukturi navarenog sloja:

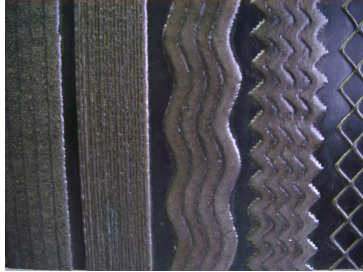


Veoma tvrdi kromovi i drugi karbidi bitno bolje podnose dejstvanje oštih čestica i bitno manje se skida material sa površine.

Sa orientacijom karbida pravokutno na površinu zaštitu još izboljšamo.



GEOMETRIJA I TEHNOLOGIJA NAVARIVANJA

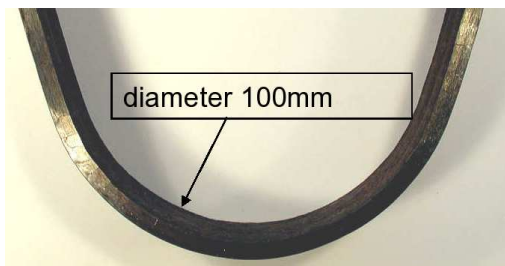


Mogući sta različiti tehnologiji navarivanja i to sa širokim osciliranjem za veoma homogenu strukturu i raspoređenje karbida v navaru ili bez osciliranja sa linearnimi navari sa minimalnim gubitkom legirnih elemenata u navarenom sloju.

Moguće su različite geometrije navara od ravnog do serpentinastog, koji u nekim slučajevima (transportne cevi) povećaju obrabno otpornost.

Navariva se obično sa punjenom žicom. Moguće je navarivanje i po PTA postupku, koji omogućava još tanji navar sa još manje gubitka legirnih elemenata.

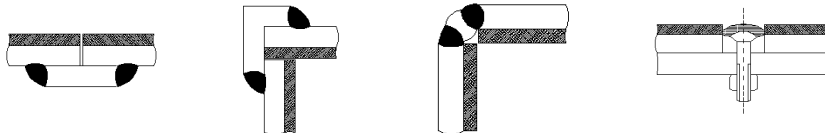
REZANJE, SAVIJANJE I PRIČVRŠĆIVANJE



Obrabno obstojan kompozitni lim je izporučljiv i rezan i savijan po naručbi – po crtežu.

Inače je lim moguće sasvim jednostavno rezati sa plazmom. Takođe je jednostavno i savijanje – (sa zaštitnim slojem na unutrašnji strani).

Pričvršćava i instalira se sa varenjem ili šrafovim na osnovni lim. Za pečaćenje rupa između limova upotrebljava se punjena žica sa adekvatnom sastavom.



TIPOVI LEGURA in OSNOVNOG LIMA

Tipovi legura zaštitnog sloja:

ZT WP CCr	Fe-C-Cr
ZT WP CCrB	Fe-C-Cr-B
ZT WP Nb	Fe-C-Cr-Nb
ZT WP NbB	Fe-C-Cr-Nb-B
ZT WP MoNbVW	Fe-C-Cr-Mo-Nb-V-W
ZT WP NiBSi-60WSC	Ni-B-Si + 60% WSC

Osnovni lim: Č 0363, Č 0561, Č 7100, Č 7400, ...

Debeline (os. lim + zaštitni sloj): 2+2; 3+3; 4+3; 5+3; 6+4; 6+5; 8+4; 8+4+4; 8+5; 8+5+5; 10+5+5 mm