

YÜKSEK PERFORMANSLI TUNGSTEN KARBÜR BAZLI YÜZEY SERTLEŞTİRMELER

TECHNODUR® GF and SGF

Oksi-asetilen kaynak tellerimiz makaralar üzerinde çeşitli uzunluk ve kalınlıklarda piyasaya sunulmaktadır. Seçilen kalınlığa göre 2 ile 7 mm aşınmaya dayanıklı kaplama kalınlıklarına kolayca ulaşılabilir.

Ana Uygulama

TECHNODUR®GF :

Seramik sanayisinde preslerdeki helezon yüzeyleri
Seramik ve tuğla endüstrilerinde kullanılan preslerdeki helezon yüzeyleri yüksek aşınmaya maruz kalırlar, Helezon yüzeyleri kayganlıklarından ödün vermeden bu tür aşınmalara karşı iyi korunmalıdırlar.
TECHNODUR® bu tür uygulamalarda çok iyi sonuç verir.

TECHNODUR®SGF :

Burgu Yüzeyleri

Gıda işleme sanayisindeki burguların, helezon veya mikser pervanelerin yüzeyleri yüksek aşınmaya maruz kalırlar. TECHNODUR®SGF' çok yüksek seviyede bir aşınma koruması ve düzgün bir yüzey sağlar..

TECHNODUR®SGF ile taşlanarak hassas ölçülenebilir;
Aşınmaya karşı mükemmel dayanıklılık, darbelere karşı dayanıklılık, tamir kolaylığı ve çatlaksız bir yapı.

Tanımlama

TECHNODUR®GF ve TECHNODUR®SGF içlerinde ki nikel tel sayesinde esnek yapıya sahip devamlı sert yüzey kaplama telidir. Kaplama içeriği, yüksek nikel içerikli bir alaşımla karıştırılmış ve eritilmiş tungsten karbür parçacıklarının özel formüle edilmiş bir matrisinden oluşmaktadır.

Karakteristikler ve Özellikler

1 Tungsten –Karbürler,

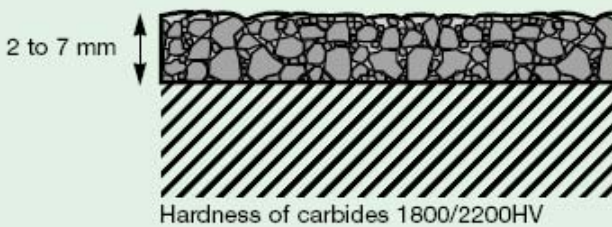
Sert yüzey kaplamaları farklı çaptaki tungsten-karbür parçacıklarının karıştırılması ile elde edilmektedir. TECHNODUR®GF içerisindeki ana tanecik büyüklüğü 0.25mm'dir. Diğer tanecikler ise mümkün olduğunca sıkı bir yapıda bileşik oluşturacak şekilde sınıflandırılmıştır. TECHNODUR®SGF içerisindeki ana tanecik büyüklüğü 0.13 mm'dir. Bu sayede oldukça pürüzsüz bir kaplama oluşturur.

2 Bağlayıcı Alaşım:

Nikel alaşımı
Sertlik: 40–44 HRC

3 Ortalama Genleşme Katsayısı

6 ila 7 10–6 cm/cm/ oC (yaklaşık)



TECHNOGENIA

WEAR PROTECTIONS

HIGH PERFORMANCE TUNGSTEN-CARBIDE BASED HARDFACING



4 Kaplama Yoğunluğu

13.6 g/cm³

5 Tungsten-Karbür Konsantrasyonu

Tungsten karbür konsantrasyonu; tungsten karbür parçacıkları arasında kalan boş alanlara bağlıdır. Değişik boyutlardaki Tungsten-Karbür tanecikleri doğru orantıda karıştırılarak bu boşlukları en aza indirmek mümkündür. Ancak böylelikle kaynak işlemi sırasında Tungsten-Karbür parçacıkları en sıkı şekilde çökebilirler. Kaynak işlemi sonucunda üstte toplanan sert bağlayıcı alaşım kaplanan yüzeyin oksidasyonunu önler ve düz bir yüzey oluşturur. Bu oluşum doğru bir kaynağın ve uygun sert parçacık dağılımının kanıtıdır.

TECHNODUR®GF ve TECHNODUR®SGF aşağıdaki formülde hesaplandığı gibi optimize edilmiş bir Tungsten-Karbür konsantrasyonuna sahiptir:

$$\frac{\text{Karbür Ağırlığı}}{\text{Karbür Ağırlığı} + \text{Alaşım}} \times 100 = 68$$

6 Kimyasal Dayanıklılık

Yüksek sıcaklıklarda bile aşınma görülmemiştir.

Diğer Tipik Uygulamalar

- Döküm kazıma aletleri, kazıyıcılar
- Hadde milleri veya hadde kazıyıcılar
- Tuğla veya kiremit üretimi
- Fan bıçakları, örneğin çimento fabrikalarında
- Çimento işlerinde kullanılan helezonlar, burgular,

Uygulama

TECHNODUR®GF bir oksijen-asetilen hamlacı ile uygulanmaktadır. Techno 2000 hamlacını kullanmanızı tavsiye ederiz. Kullanımı basit ve bakımı kolaydır. Yoğun uygulamalar için, FD 2000 otomatik cihazı saatlik kaplama oranını %20 ile %30 arasında artırmaktadır ve kaynak gazının tüketiminde yüksek oranda bir tasarruf sağlamaktadır.

TECHNODUR®GF ve TECHNODUR®SGF uygulamadan önce çalışma yüzeyi üzerinde MB 40 toz uygulaması yapmanız tavsiye edilir (Techno 2000 hamlacını kullanarak).

Kaplanacak olan yüzey, yüzey sertleştirme işleminden önce düzlenmelidir (spiral taşı ile).

TECHNODUR®GF ve TECHNODUR®SGF' ile üst üste tabakalar halinde uygulanabilir.

20 kg. 'lık makaralar halinde bulunmaktadır.

Çap: 4 ve 6 mm

Mates Makina Tesisat Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Işıklar Köyü No:1 34075 Kemerburgaz-Istanbul

Tel: 0. 212. 206 52 12

Fax: 0. 212. 206 52 11

E-mail: info@mates-e.com

Web Site: www.mates-e.com

