

YÜKSEK PERFORMANSLI TUNGSTEN KARBÜR BAZLI YÜZEY SERTLEŞTİRMELER

TECHNODUR® GN

Oksi-asetilen kaynak tellerimiz makaralar üzerinde çeşitli uzunluk ve kalınlıklarda piyasaya sunulmaktadır. Seçilen kalınlığa göre 3 ile 10 mm aşınmaya dayanıklı kaplama kalınlıklarına kolayca ulaşılabilir.

Ana Uygulama

İş makine kovası veya kova dişleri

Tarama makineleri kovaları kullanıcıları örneğin pişmiş kil için TECHNODUR®GN' de kova dişlerinin korunmasına ilişkin iyi bir koruma için ideal çözümü bulacaklardır.

Aşınmaya karşı mükemmel dayanıklılık, darbelere karşı dayanıklılık, tamir kolaylığı ve çatlaksız bir yapı.

Tanımlama

TECHNODUR®GN içinde 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 matrisden oluşmaktadır.

Karakteristikler ve Özellikler

1 Tungsten -karbürler:

Sert yüzey kaplamaları farklı çaptaki tungsten-karbür parçacıklarının karıştırılması ile elde edilmektedir. TECHNODUR®GN içerisindeki ana tanecik büyüklüğü 0.4 ile 0,7mm'dir. Diğer tanecikler ise mümkün olduğunca sıkı bir yapıda bileşik oluşturacak şekilde sınıflandırılmıştır.

2 Bağlayıcı Alaşımlar:

Nikel alaşımı
Dayanıklılık: 40-44 HRC

3 Ortalama Genleşme Katsayısı

6 ila 7 10⁻⁶ cm/cm/ oC (yaklaşık)

4 Kaplama Yoğunluğu

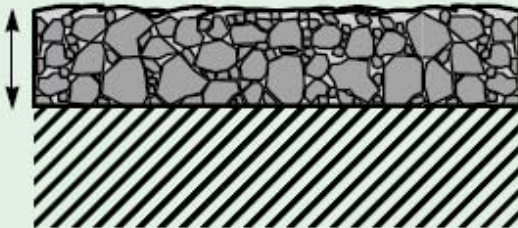
13.6 g/cm³

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.



3 to 10 mm



Hardness of carbides 1800/2200HV

TECHNOGENIA



WEAR PROTECTIONS

HIGH PERFORMANCE TUNGSTEN-CARBIDE BASED HARDFACING



TECHNODUR@GG 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

- Şekillendirme preslerinde, basınç helezonları (seramik sanayisi)
- Zırh uygulamaları
- Kil değirmen çekiçlerinde
- Döküm kazıma aletleri, kazıyıcılar
- Hadde milleri veya hadde kazıyıcılar

Uygulama

TECHNODUR@GN bir oksii-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 ila %30 arasında artırmaktadır ve kaynak gazının tüketiminde yüksek oranda bir tasarruf sağlamaktadır.

TECHNODUR@GN 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@GN üst üste tabakalar halinde uygulanabilir.

20 kg. 'lık makaralar halinde bulunmaktadır.

Çap: 4, 6 ve 8 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

