

BD-2.200K

Klasyfikacja:

DIN EN 14700 DIN 8555
T Z Fe1 MF 8-200-CKNPZ
Nr. 1.4370

Właściwości:

Austenityczna napoina tego wysokostopowego drutu proszkowego jest odporna na korozję i ulega utwardzeniu przez zgniot na zimno. Jest niemagnetyczna, żaroodporna do 850°C i odporna na szok termiczny. Stop wykazuje dużą plastyczność co szczególnie korzystne jest do napawania warstw buforowych przed napawaniem warstw twardych. Dzięki dużemu wydłużeniu (ok. 40%) stop ten nadaje się do łączenia napoin na trudno spawalnych stalach jak np. stale manganowe

Zastosowanie:

Napawanie warstw buforowych pod inne twarde napoiny, powłoki tłoczków hydraulicznych, rolki rozwłóknarek, gładzie cylindryczne kompresorów, koła suwnic i pojazdów szynowych, krawędzie szyn jezdnych

Analiza napoiny (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,1	0,4	6,0	19,0	8,5	reszta

Właściwości mechaniczne powłoki:

Twardość powłoki: 180 HB - 200HB
Po utwardzeniu przez zgniot: 400 HB

Parametry napawania:

Średnica	V	A
1,6	20 - 26	160 - 260
2,0	22 - 26	240 - 280
2,4	24 - 27	280 - 340
2,8	25 - 28	320 - 400

Pakownia:

Szpula "BS 300" = 15 kg	Szpula "B 450" = 25 kg	Beczka do 300 kg
-------------------------	------------------------	------------------

Oznaczenia drutów do napawania (do wyboru przez użytkownika)

OA-samoosłonowe **G**-w osłonie gazowej **UP**-pod topnikiem

Podane informacje mają być pomocne do wykonywania napoin przez użytkownika, jednak nie są ustawieniami końcowymi.

Parametry napoin podawane przez BENDAM odpowiadają wymogom aktualnych norm, jednak ich prawidłowe wykonanie leży w gestii użytkownika.