

DUROXITE®

NEJNOVĚJŠÍ NÁVAROVÁ TECHNOLOGIE



STÁHNOUT
TECHNICKÝ POPIS PRO
MATERIÁL DUROXITE® LZE
ZÍSKAT POMOCÍ NAČTENÍ QR
KÓDU NEBO NA STRÁNKÁCH
www.duroxite.com

ZARUČENĚ OTĚRUVZDORNÉ

Návarové produkty Duroxite® mohou extrémně namáhaným dílům zajistit další týdny, měsíce i roky bezproblémového provozu. Duroxite® je obzvláště vhodný pro boj proti třecímu opotřebení mimořádně tvrdými částicemi, například nerosty s obsahem křemene.

www.duroxite.com

DUROXITE®

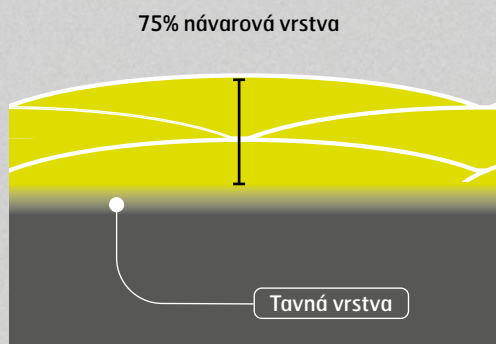
PŘEHLED NÁVAROVÝCH PRODUKTŮ

Výběr základního produktu Duroxite® pro vaši aplikaci závisí na materiálu – ať už se jedná o kámen, písek, šterk nebo jiné látky klouzající po povrchu otěruvzdorného dílu. Závisí také na úhlu a rychlosti nárazu a na provozní teplotě. Duroxite® je dodáván ve formě plechů a navařovacích drátů připravených k instalaci na vaše zařízení nebo k dalšímu zpracování ve vašem podniku.

Kompletní nabídku produktů naleznete na adrese www.duroxite.com

	TŘECÍ OPOTŘEBENÍ		SILNÉ TŘECÍ OPOTŘEBENÍ	
	DUROXITE® 100	DRÁT Z MATERIÁLU DUROXITE® 100	DUROXITE® 200	DRÁT Z MATERIÁLU DUROXITE® 200
POPIS	Návarová vrstva s vysokým obsahem chromu nanesená na plechy z měkké oceli ke zvýšení odolnosti vůči třecímu opotřebení a na aplikace se středně velkou až nízkou rázovou houževnatostí do 350 °C (660 °F).	Navařovací trubičkový drát pro obloukové svařování pro díly s tvrdým povrchem, které jsou součástí aplikací vystaveným třecímu opotřebení.	Komplexní karbidová vrstva navařená na plechy z měkké oceli ke zvýšení odolnosti vůči vysokému třecímu opotřebení a na aplikace se středně velkou rázovou houževnatostí do 600 °C (1 100 °F).	Navařovací trubičkový drát pro obloukové svařování pro díly s tvrdým povrchem, které jsou součástí aplikací vystaveným vysokému třecímu opotřebení.
VLASTNOSTI	<p>Tvrdość: Jednovrstvový 55 až 57 HRC, dvouvrstvový 59 až 62 HRC, tři a více vrstev 60 až 64 HRC</p> <p>Tvrdość karbidu: 1700 HK</p> <p>Objemový podíl primárních karbidů: 30 až 50 %</p> <p>ASTM G65-postup A snížení hmotnosti otěrem: 0,18 g max.</p>	<p>Chemické složení (hm. %): 4,7 C, 0,2 Mn, 0,6 Si, 27,0 Cr, zbytek Fe</p> <p>Tvrdość povrchu: Třívrstvá vrstva na měkké oceli 60 až 62 HRC</p> <p>ASTM G65-postup A snížení hmotnosti otěrem: 0,18 g max.</p>	<p>Tvrdość: 60 až 65 HRC</p> <p>Tvrdość karbidu: 2500 HK až 3000 HK</p> <p>Objemový podíl primárních karbidů: 30 až 50 %</p> <p>ASTM G65-postup A snížení hmotnosti otěrem: 0,12 g max.</p>	<p>Chemické složení (hm. %): 5,3 C, 0,5 Mn, 0,2 Si, 22,0 Cr, 6,5 Nb, zbytek Fe</p> <p>Tvrdość povrchu: Třívrstvá vrstva na měkké oceli: 62 až 67 HRC</p> <p>ASTM G65-postup A snížení hmotnosti otěrem: 0,12 g max.</p>
OBVYKLÉ OBLASTI VYUŽITÍ	Žlaby/násypky, obložení pro ložiska nákladních vozidel, radlice, tělesa lopat, vlečné lopaty, rypadla, Vodící lopatky oddělovače, vypouštěcí kužely pro zásobníky slínku, žlaby pro dopravu slinuté rudy, výstupní kanály pro mlýnky na slínek, vstupní násypky, bagrovací potrubí a čerpadla, sací potrubí, výtlaky čerpadel, lopatky/skříně ventilátorů, koksovací vibrační síta, žlaby pro manipulaci s uhlím, obložení podavačů uhlí, kryty drtiče, násypky třídících.	Obložení lžic nakladačů, drapaků a boční kryty, kryty čelistí, patní podložky a odvodňovací dopravníky, žlaby pro vykládku uhlí.	Žlaby, obkladové plechy, boční díly dopravníků, skipy, díly cementové pece, díly aglomeračních zařízení, lopatky ventilátorů, lopatky míchaček, sady, pláště rotačních drtičů, válce na rozmělnování uhlí a cementu, díly k drcení surovin, panely forem, žlaby pro dopravu slinuté rudy, drcení, čištění, násypky do vysokých pecí.	Síta, podávací systémy pro kulové mlýny, obložení lžic nakladačů, kryty drapaků lžic a boční kryty lžic, žlaby, plechy násypek a obložení kontejnerů, díly cementové pece, díly aglomeračních zařízení, lopatky ventilátorů, lopatky míchaček, sady, pláště rotačních drtičů, válce na rozmělnování uhlí a cementu, díly k drcení surovin, panely forem, žlaby pro vykládku uhlí.

ZARUČENÁ TLOUŠŤKA NÁVARU, ZARUČENÉ VLASTNOSTI NÁVARU



Návarové plechy Duroxite® se dodávají se zaručenou tloušťkou návarové vrstvy v rozmezí $\pm 10\%$. Tato vrstva je konzistentní v celém rozsahu materiálu i u jednotlivých plechů.

Vlastnosti opotřebení plechů Duroxite® jsou také zaručeny v celé vrstvě až do 75 % tloušťky návaru.

Zbývajících 25 % návaru tvoří přechodová vrstva nezbytná k zachování kvalitního spojení se základním materiálem.