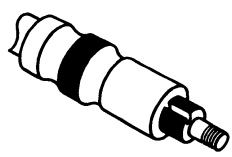
	Spuitlas poederlegering	
	Alwell Alloy 489.028	
	Goed bewerkbare, dikke lagen, slagvast, lage wrijving	

Omschrijving

Metaalpoeder Alwell Alloy 489.028 is een nikkellegering, geschikt voor voor bewerkbare verbindingen en opspuitingen van anti-slijtage bescherm lagen op staal, r.v.s., hooggelegeerd staal, gietijzer en nikkellegeringen. Uitstekende slagvastheid en zeer goed verspanend bewerkbaar. De legeringsbestanddelen zorgen voor een goede corrosie- en oxidatievastheid, ook bij verhoogde temperatuur. De lage wrijvings-coëfficiënt zorgt voor een goede slijtvastheid tegen wrijving metaal-metaal.

Samenstelling en vorm

Ook deze metaalpoeder - evenals alle anderen - wordt door verstuuving vervaardigd. Hierbij wordt de nadruk gelegd op een kogelvorm en een afgestemde korrelgrootteverdeling van de poederdeeltjes. Hierdoor wordt een storingsvrije stroom van de metaalpoeder door de spuitlasbrander bewerkstelligd.

Economie

Door gebruik van de poederlegering Alwell Alloy 489.028 in combinatie met de Spuitlas methode (vlamsputten met gelijktijdig insmelten), kunnen snel gladde en uiterst maat nauwkeurige bescherm lagen verkregen worden. Dit betekent in vergelijking met arbeidsintensieve en kostbare, conventionele methoden, aanzienlijke besparingen op de reparatie- en nabewerkingstijden. De standtijd van het met deze legering voorziene werkstuk overtreft veelal de levensduur van nieuwe onderdelen, een eigenschap die het mogelijk maakt de op te spuiten onderdelen uit een goedkoper basismateriaal aan te maken.

Eigenschappen

Slagvastheid	: zeer goed
Hittebestendigheid	: goed
Wrijving metaal-metaal	: goed
Corrosiebestendigheid	: goed
Bewerkbaarheid	: zeer goed
Toepasbaar op	: gietijzer, staal en nikkellegeringen.

Technische karakteristieken

Basis	: NiCrBSi
Werktemperatuur	: 1175°C
Hardheid, Rockwell C	: 22 – 27 HRc
Soortelijke massa	: 8,11 g/cm ³
Max. bedrijfstemperatuur	: ~ 600°C
Materiaalverbruik	: 86 gr/1mm dm ²

Spuitsysteem

Spuitlasbrander

Toepassingen

Kanten van spiebanen, astappen. Lagerzittingen, afdichtingen, vormen, stempels, pegels en ontbrekende delen, Machinebouw, kunststofindustrie glasindustrie, enz.

Vorbewerking

Roest, vet en verontreinigingen grondig van het op te spuiten oppervlak verwijderen. Scherpe kanten breken (30°) en radius (r=2-3 mm) aanbrengen om oververhitting van het basismateriaal of plaatselijk aansmelten van de kanten te voorkomen. Indien dunne delen of kanten opgespoten dienen te worden, is voorverwarmen niet vereist. Bij grote resp. massieve werkstukken is het aan te bevelen een voorverwarmingstemperatuur van ca. 300°C (blauwwarm) aan te houden.

Opspuiten

Vlaminstelling van spuitlasbrander: bij ingedrukte poederdoseerhandle neutraal. Om een mogelijke oxidatie op het oppervlak van het basismateriaal uit te sluiten, is het aan te bevelen een dunne laag metaalpoeder op te sproeien, plaatselijk verder te verwarmen en bij gelijktijdig opsproeien van het metaalpoeder met het basismateriaal te legeren. Afstand van vlamkugel tot basismateriaal bedraagt bij voorverwarmen en opspuiten ca. 25-30 mm. Bij insmelten: 6-20 mm.

Verpakking

1 kg verpakking: art.nr. 08-
5 kg verpakking: art.nr. 08-

