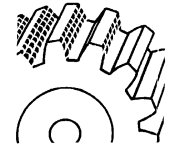




Spuitlas poederlegering

Alwell Alloy 478.028

Slijt-, en slagvaste (dikke), anti-slijtage lagen



Omschrijving

Metaalpoeder Alwell Alloy 478.028 is een nikkellegering, geschikt voor het opspuiten van anti-slijtage bescherm lagen op (giet) 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. Het uiterlijk van de gespoten laag is glad en de legering laat zich snel opbouwen. De lage wrijvings-coëfficiënt zorgt voor een goede slijtvastheid tegen wrijving metaal-metaal.

Samenstelling en vorm

Ook deze metaalpoeder - evenals alle anderen - wordt door verstuiving 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 478.028 in combinatie met de Spuitlas methode (vlamspuiten 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	: goed
Hittebestendigheid	: goed
Wrijving metaal-metaal	: zeer goed
Corrosiebestendigheid	: goed
Bewerkbaarheid, verspanend	: zeer goed
Toepasbaar op	: staal, gietstaal, gietijzer, r.v.s., en nikkel- legeringen

Technische karakteristieken

Basis	: NiBSi
Werktemperatuur	: 1110°C
Hardheid, Rockwell C	: 28 - 33 HRc
Soortelijke massa	: 8,12 g/cm ³
Max. bedrijfstemperatuur	: ~ 600°C
Materiaalverbruik	: 86 gr/1mm dm ²

Toepassingen

Lager- en dichtingsvlakken, heropbouwen van assen, nokken, excenters, gietvormen in de machinebouw. Eveneens te gebruiken als bufferlaag voor het opspuiten van harde legeringen. Gietijzeren en stalen gereedschappen en matrijzen voor de kunststof- en glasindustrie. Solderen van hardmetaal plaatjes op boorstabilisatoren.

Voorbewerking

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 vlamkegel tot basismateriaal bedraagt bij voorverwarmen en opspuiten ca. 25-30 mm. Bij insmelten: 6-20 mm.

Verpakking

0,7 kg verpakking: art.nr. 08-1056
3,5 kg verpakking: art.nr. 08-1060

