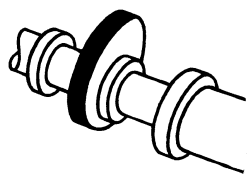


	Spuitas poederlegering	
	Alwell Alloy 456.006	
	Voor slijtvaste beschermlagen tegen wrijving, schuren bij lage druk, erosie en corrosie	

Omschrijving

Metaalpoeder Alwell Alloy 456.006 is een zeer harde nikkellegering, geschikt voor het opspuiten van anti-slijtage beschermlagen op (giet) staal, r.v.s. en nikkellegeringen. Naast een uitstekende weerstand tegen sterke slijtage, corrosie en oxidatie - ook bij verhoogde temperaturen. Het uiterlijk van de gespoten laag is zeer glad. De lage wrijvings-coëfficiënt zorgt ook voor een goede slijtvastheid tegen wrijving metaal-metaal.

Samenstelling en vorm

Ook deze metaalpoeder - evenals alle anderen - wordt door verstuiwing 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 456.006 in combinatie met de Spuitlas methode (vlamsputten met gelijktijdig insmelten), kunnen snel gladde en uiterst maat nauwkeurige beschermlagen 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

Schuurbestendigheid	: zeer goed
Hittebestendigheid	: goed
Wrijving metaal-metaal	: zeer goed
Corrosiebestendigheid	: goed
Bewerkbaarheid	: door slijpen
Toepasbaar op	: staal, gietstaal, r.v.s., en nikkellegeringen

Technische karakteristieken

Basis	: NiCrBSi
Werktemperatuur	: 1175°C
Hardheid, Rockwell C	: 56 – 60 HRc
Soortelijke massa	: 7,9 g/cm ³
Max. bedrijfstemperatuur	: ~ 700°C
Materiaalverbruik	: 84 gr/1mm dm ²

Toepassingen

Slijtvaste beschermlagen op transport schroeven, kleimengs, ventilatoren van straal- en andere blaasinstallaties, turbine ventilatoren, draadtrektrommels, ventilator vleugels, pomp-schroeven, heropbouwen van nokken, assen, stootstangen, druklagers, geleide rollen, rotor mengs, stoom afsluiters, afsluiterkleppen, pers stempels keramische industrie, ex-centers 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 vlamkegel tot basismateriaal bedraagt bij voorverwarmen en opspuiten ca. 25-30 mm. Bij insmelten: 6-20 mm.

Verpakking

0,7 kg verpakking: art.nr. 08-1061
3,5 kg verpakking: art.nr. 08-1065

