


	Spuitlas poederlegering	
	Alwell Alloy 352.006	
	Voor extreem slijtvaste beschermlagen	

Omschrijving

Metaalpoeder Alwell Alloy 352.006 is een extreem harde nikkellegering met een hoog percentage ($\geq 60\%$) aan Wolframcarbiden (WC), geschikt voor het opspuiten van staal, gietijzer en nikkellegeringen. Dankzij de ingebedde WC biedt deze poederlegering een uitstekende weerstand tegen warmte en extreem schurende slijtage. Deze bijzondere eigenschappen maken het mogelijk ook hoog belaste werkstukken met deze speciaal-legering te pantsersen.

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 352.006 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
Corrosiebestendigheid	: goed
Bewerkbaarheid	: slijpen
Toepasbaar op	: staal, gietstaal, r.v.s., en nikkel legeringen

Technische karakteristieken

Basis (WC hoofdbestanddeel)	: NiCrBSi + WC
Hardheid, matrix	: 56 – 60 HRC
Hardheid, Wolframcarb.	: 2340 HV _{0,1}
Werktemperatuur	: 1025°C
Max. bedrijfstemperatuur	: ~ 700°C
Materiaalverbruik	: 138 gr/1mm dm ²

Toepassingen

Slijtvaste beschermlagen op pers- en transport schroeven, kleimengders, ventilatoren van straal- en andere blaasinstallaties, ventilator vleugels, pompschroeven, kernen, vormen, stempels, trekschijven, ventilatorbladen, machineonderdelen die aan sterke slijtage door een schurend medium blootstaan 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

0,7 kg verpakking: art.nr. 08-1066
3,5 kg verpakking: art.nr. 08-1070

