

7888 T

Для защиты от абразива и эрозии

Описание

7888 T является высокоэффективным продуктом для защиты от износа. Поставляется в форме гибкого прутка, состоящего из никелевого стержня, покрытого эластичным связующим, содержащим смесь карбидов и порошкового сплава на основе никеля. Наличие сплава на основе никеля обеспечивает уникальные свойства смачивания и сцепления 7888T. В результате ровное защитное покрытие может быть быстро нанесено на деталь без какого-либо риска перегрева. Каждая катушка представляет собой сплошной пруток постоянного диаметра без соединений, что обеспечивает надёжную работу автоматических и роботизированных пилатателей.

Наплавка 7888 T обладает исключительными износостойкими свойствами благодаря плотным включениям сверхтвёрдых карбидов вольфрама (65% массы), распределённых в вязкой матрице, лигированной хромом и никелем. Данная структура обеспечивает исключительную защиту от эрозии и абразива для широкого спектра материалов. Вязкая матрица обеспечивает стойкость к ударной нагрузке и коррозии, в то время как острые грани тонких кристаллов карбидов прочно удерживаются в матрице.

Форма продукта: гибкий темно-серый пруток.

Наплавка: гладкая, матовая, металлически серая

Технические характеристики

Физические и механические свойства

Твёрдость, матрица (HV ₃₀):	370 - 500
Микротвёрдость, карбиды (HV ₁):	2500 - 3000
Гранулометрия карбидов (мм):	0.2-0.7
Диаметр прутка (мм):	5.0
Стержень прутка (мм):	1.2
Максимальная рабочая температура (°C):	~700

Применения

Защита от абразивного износа

7888 T предназначен для обеспечения надёжной защиты больших промышленных компонентов от эрозии и абразивного износа, для значительного увеличения срока службы. Он может применяться для широкого спектра углеродистых сталей.

Важно: 7888 T не рекомендуется для марганцовистых аустенитных сталей!

Примеры использования:

Открытая добыча: зубья ковшей.

Бурение скважин: долота, стабилизаторы.

Производство кирпича и керамики: лезвия смесителей и скребков, шнеки экструзионных прессов.

Дробильно-сортировочное оборудование: конвейерные шнеки, роторы насосов и рукава.

Чёрная металлургия: направляющие и лезвия скребков.

Сельское хозяйство: режущие кромки лемехов.

Похожие продукты

8811 - карбидосодержащие прутки (450 или 500 мм)

Процедура использования

Подготовка поверхности

Очистить поверхность от загрязнений и окислов. 7888 T может быть наплавлен на небольшие детали без связующего подслоя, но для предотвращения окисления на больших площадях может быть целесообразным предварительное нанесение тонким слоем порошка PE 8985 горелкой SuperJet Eutalloy.

Процесс наплавки

Настройте нейтральное или слегка науглероживающее пламя. Разогрейте всю деталь, на которую наносится покрытие до 200-350 ° C, а затем более интенсивно нагрейте место начала наплавки до 500-550 ° C, или когда слой PE 8985 начнёт плавиться (для малых и тонкостенных деталей и некоторых материалов может потребоваться меньший предварительный нагрев). Положите конец шнура на заготовку под углом 35 ° к обрабатываемой поверхности. Сопло горелки должно находиться под углом 60-70 ° и указывать в направлении движения наплавки. Колебательными движениями горелки расплавлять конец шнура, который должен быть всегда в контакте с заготовкой. Поддерживайте зазор 5 мм между кончиком внутреннего пламени и поверхности обрабатываемой детали.

Наплавка с порошковым сплавом 101 12 горелкой SuperJet Eutalloy.

Для еще более долговечной защиты от износа 7888 T может быть нанесен одновременно с карбидосодержащим порошковым сплавом Eutalloy 10112 горелкой SuperJet Eutalloy. В этом случае разогрейте заготовки до 150-250 ° C, предварительно покройте поверхность тонким слоем 10112 (вместо 8985). Нагревайте место начала наплавки до расплавления подслоя, затем подавайте шнур 7888 T. Наплавляйте шнур, как описано выше одновременно добавляя порошок 10112. Важно: не вдыхать пары, выделяемые при наплавке.

Наплавка в аргоне

Процедура аналогична газопламенному процессу. Поддерживайте зазор 5,0 мм между электродом и рабочей поверхностью. Используйте низкое значение силы тока.

Толщина наплавки

Рекомендуемая толщина наплавки до 10 мм.

Последующее охлаждение

Обеспечить медленное охлаждение.

Упаковка и хранение

Хранить в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте (температура не должна превышать 35 ° C)