



ЗТС – 60WC

Порошок износостойкий наплавочный.

Порошок ЗТС-60WC на основе NiCrSiFeB с содержанием карбида вольфрама предназначен для газо-термической порошковой наплавки газовыми горелками SuperJet Eutalloy S. Наплавка возможна на стали и чугуны. Покрытия получаемые после наплавки данного порошка имеют исключительные износостойкие характеристики в средах абразива, коррозии, эрозии, удара, трения, термических нагрузок, давления. Покрытие имеет гладкую поверхность и деталь можно ставить в работу без последующей механической обработки.

Технические данные:

Хим. состав: NiCrFeSiBC + WC60%

Твердость:

- Матрица: 60-63 HRC
- Микротвердость WC – 1900 HV

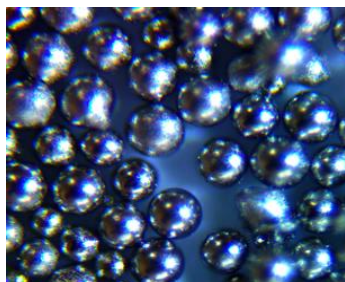
Грануламетрия порошка: 20-100 мкм.

Грануламетрия WC: 40-120 мкм.

Форма гранул сферичная.

Распыление в инертном газе.

Температура плавления: 960-1065 °C



Температура
экспл. ≈ 700°C

Применение.

Буровой инструмент:

- армирование долот PDC на этапе производства или реставрации,
- наплавка лопастей калибраторов,
- армирование инструмента КРС, производство или ремонт.

Шнеки центрифуг систем очистки бурового раствора, шнеки экструзионные, лопатки смесителей, лопасти вентиляторов в пневмо-абразивных средах и т.д.

Процедура наплавки.

Деталь перед наплавкой должна быть активирована

- а) дробеметной обработкой. Дробь стальная, чугунная, колотая. Фракция не менее 1,2 мм.
- б) Шлифмашинка, абразивный круг корунд.

Для достижения равномерных износостойких характеристик наплавленного слоя контейнер с порошком необходимо встряхивать не менее 1 минуты для равномерного перемешивания матрицы с частицами WC.

Вид пламени	Восстановительное
Подогрев	250°C (не допускать появления окарины)

Страна производства: РФ.

Артикул	Упаковка
ЗТС60WC05	5 кг

