

Порошок для плазменно-порошковой наплавки **Порошок ЗТС-ПЛ55WC**

Порошок ЗТС-ПЛ55WC на основе NiCrSiFeB с содержанием карбида вольфрама предназначен для плазменно-порошковой наплавки. 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: NiCrFeSiB + WC55%

Твердость:

- Матрица: 49 HRC
- WC – 1900 HV

Грануламетрия:

- Матрица.....63-140 мкм;
- WC.....63-140 мкм.

Форма гранул сферичная.

Распыление в инертном газе.

Температура экспл. ≈ 700°C

Применение.

Буровой инструмент:

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

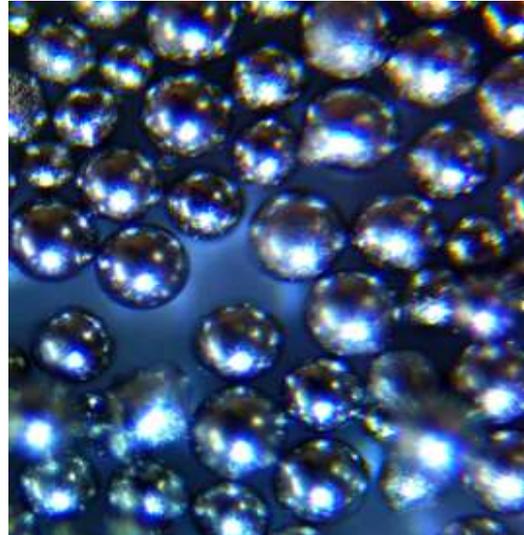
Шнеки центрифуг систем очистки бурового раствора, шнеки экструзионные, лопатки смесителей, лопасти вентиляторов в пневмо-абразивных средах и т.д.

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 окалины)
Рекомендуемая толщина покрытия	3 мм

Страна производства: РФ.

Артикул	Упаковка
ЗТСПЛ55WC05	5 кг