

FLUXOFIL 50 to miedziowany, bezszwowy, zasadowy drut proszkowy, przeznaczony do napawania utwardzającego elementów, od których wymaga się umiarkowanej twardości, odporności oraz łatwej obróbki poprzez obróbkę skrawaniem.

Twardość napoiwy sięga 225-275 HB, w zależności od stopnia wymieszania materiału rodzimego-podłoża i ilości napawanych warstw. Istnieje możliwość podniesienia twardości wierzchniej warstwy napoiwy poprzez hartowanie płomieniowe lub indukcyjne.

Drut znajduje zastosowanie przy regeneracji i naprawie kół pasowych, rolek i kół tocznych oraz rolek gąsienicowych. Naniesiona warstwa wierzchnia cechuje się odpornością na zużycie oraz niewrażliwością na duże obciążenia dynamiczne, wstrząsy i uderzenia. Plastyczna i niewrażliwa na pęknięcia nie wymaga stosowania warstw buforowych. Zaleca się, by przed wykonaniem ostatniej warstwy wierzchniej temperatura międzyściegowa warstwy pośredniej nie przekroczyła wartości 250°C.

Klasyfikacja

EN 14700: T Fe1

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr
0.2	1.6	0.5	0.7

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Twardość
Bez obróbki cieplnej (*)	225-275 HB

(*)100% CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: C1, M21

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+



PA

PB