

FLUXOFIL 54 to miedziowany, bezszwowy, zasadowy drut proszkowy, przeznaczony do napawania utwardzającego elementów i części maszyn budowlanych, warstw wierzchnich wysoce odpornych na ścieranie, takich jak: części koparek, czerpaki, zęby łyżek, systemy transportu minerałów - zsypy grawitacyjne.

Twardość napoiny sięga 37-42 HRC, w zależności od stopnia wymieszania materiału rodzimego-podłoża i ilości napawanych warstw.

Istnieje możliwość obróbki poprzez skrawanie przy zastosowaniu noży tokarskich i innych narzędzi skrawających z węglików spiekanych.

Niska zawartość węgla gwarantuje bardzo dużą ciągliwość napoiny, czyniąc ją wysoce odporną na silne uderzenia udarowe.

Przy napawaniu stali o wysokiej zawartości węgla, stali o ograniczonej spawalności należy bezpośrednio na podłożu, a przed pierwszą warstwą, zastosować warstwę buforową wykonując ją np. FLUXOFIEM 31.

Zaleca się, by przed wykonaniem ostatniej warstwy wierzchniej temperatura międzyściegowa warstwy pośredniej nie przekroczyła wartości 250°C.

Przy napawaniu stali niestopowej wymagana twardość napoiny osiągnięta jest już przy pierwszej warstwie.

Klasyfikacja

EN 14700: T Fe1

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.07	1.6	0.3	6	0.9

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Twardość
Bez obróbki cieplnej (*)	37-42 HRC

(*) 100% CO₂

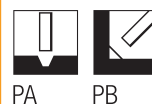
Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: C1, M21

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+



PA PB