

Zander S-4034 (13%Cr ocel)

Strana 1/2

SKUPINA: Fe a slitiny Fe

METODA: Nástřiky drátu elektrickým obloukem – EAS, Nástřiky drátu plamenem - WFS

VÝROBCE: Zander Schweissttechnik

TYP: Plný drát pro žárové nástřiky.

PROVEDENÍ: Plný drát - nepoměděný

VLASTNOSTI: Nástřikovaná vrstva tohoto materiálu vykazuje velmi vysokou odolnost proti opotřebení. Díky jeho bezproblémovému opracování patří k nejužívanějším nástřikovým materiálům. Korozní odolnost není na takové úrovni jako např. u materiálu CrNiMn. Dosahované povlaky jsou husté s dobrou přilnavostí, vykazující vynikající odolnost vůči opotřebení a dobrou korozní odolnost. Doporučuje se použít podkladovou vrstvu. Obrábění: Soustružením s použitím řezných nástrojů se slinutých karbidů je dosahováno střední kvality povrchů. Nejlepších výsledků je dosahováno broušením, použitím Al₂O₃ anebo SiC brusiva (zrnitost 30 - 50). K dispozici jako nepoměděný drát S - 4034 anebo poměděný drát 50.02..

TYPICKÉ APLIKACE: Možnosti použití: válce v ocelárnách, hladké a krepovací válce v papírnách, hydraulické písty lisů, písty čerpadel apod. Náhrada tvrdého chromování, pro renovace strojních součástí a dostavení rozměrů, zejména tam, kde je kromě tvrdosti vyžadována i korozní odolnost povlaku.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ (HMOTNOSTNÍ PROCENTO):

Ni	Cr	C	Fe	Si	Mn
0,5	13,0	0,4	rest	0,3	0,5

CHARAKTERISTIKY POVLAKU

Hustota nástřiku:	6,74 g/cm ³
Tvrlost:	Mikro: 50-52 Hrc Makro: 35 Hrc
Teplota tavení:	1425 °C
Přilnavost:	32,5 MPa
Výkon nanášení:	4,5 kg/h/100 A

OBJEDNACÍ ČÍSLO, PRŮMĚR DRÁTU, PROCES:

Objednací číslo	Průměr drátu	Proces	Balení
TSWFE13Cr-3	1,6 mm	EAS	15 kg/BS300

LEGENDA

Zander S-4034 (13%Cr ocel)

Strana 2/2

Nástřik elektrickým obloukem - EAS

Vlastnosti zde uvedené jsou typické vlastnosti a nesmí být považovány jako garantované hodnoty.

Aktuální vlastnosti se mohou lišit na základě použitého zařízení a parametrů nástřiku.