

**DUROXITE®**

# NOWOŚĆ WŚRÓD BLACH NAPAWANYCH



## ZWALCZA ŚCIERANIE, TO GWARANTUJEMY

Blacha napawana Duroxite® może przedłużyć o tygodnie, miesiące, a nawet lata bezproblemowe działanie produktów w najtrudniejszych środowiskach ściernych. Blacha Duroxite® jest szczególnie odpowiednia do radzenia sobie ze ścieraniem ślizgowym wywołanym przez wyjątkowo twarde cząsteczki, np. minerały zawierające kwarc.

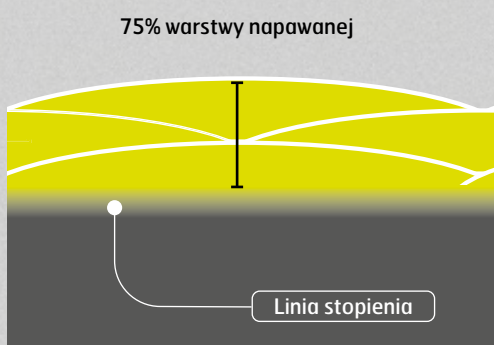


# PRZEGLĄD PRODUKTÓW

Odpowiedni produkt Duroxite® dla Twojego zastosowania zależy od materiału, który ślizga się wzdłuż powierzchni części eksploatacyjnej - może to być skała, piasek, żwir lub inny materiał. Wybór produktu zależy również od kąta i prędkości uderzenia oraz temperatury działania. Duroxite® dostarczana jest w postaci blach gotowych do montażu na Twoich urządzeniach lub jako materiał przeznaczony do dalszej obróbki.

	ŚCIERANIE ŚLIZGOWE		SILNE ŚCIERANIE ŚLIZGOWE	
	DUROXITE® 100	DRUT DUROXITE® 100	DUROXITE® 200	DRUT DUROXITE® 200
OPIS	Napawana blacha z dużą zawartością chromu umieszczana na miękkiej stali zapewnia odporność na ścieranie ślizgowe oraz lekkie i średnie uderzenia w temperaturach do 350°C.	Drut rdzeniowy proszkowy dla napawanych komponentów narażonych na silne ścieranie ślizgowe.	Napawana blacha z dużą zawartością chromu umieszczana na miękkiej stali zapewnia odporność na ścieranie ślizgowe oraz lekkie i średnie uderzenia w temperaturach do 600°C.	Drut rdzeniowy proszkowy dla napawanych komponentów narażonych na silne ścieranie ślizgowe.
WŁASNOŚCI	<p><b>Twardość masy:</b> Pojedynczy ścieg 55-57 HRC, podwójny ścieg 59-62 HRC, potrójny i więcej 60-64 HRC</p> <p><b>Twardość węgla:</b> 1700 HK</p> <p><b>Udział objętościowy węglików podstawowych:</b> 30-50%</p> <p><b>Utrata masy ASTM G65-Procedura A:</b> maksymalnie 0.18 g.</p>	<p><b>Skład chemiczny (%):</b> 4.7 C, 0.2 Mn, 0.6 Si, 27.0 Cr, Balance, Fe</p> <p><b>Twardość powierzchni:</b> Trójwarstwowa powłoka na stali miękkiej 60-62 HRC</p> <p><b>Utrata masy ASTM G65-Procedura A:</b> maksymalnie 0.18 g</p>	<p><b>Twardość masy:</b> 60-65 HRC</p> <p><b>Twardość węgla:</b> 2500-3000 HK</p> <p><b>Udział objętościowy węglików podstawowych:</b> 30-50%</p> <p><b>Utrata masy ASTM G65-Procedura A:</b> maksymalnie 0.12 g</p>	<p><b>Skład chemiczny (%):</b> 5.3 C, 0.5 Mn, 0.2 Si, 22.0 Cr, 6.5 Nb, Balance, Fe</p> <p><b>Twardość powierzchni:</b> Trójwarstwowa powłoka na stali miękkiej: 62-67 HRC</p> <p><b>Utrata masy ASTM G65-Procedura A:</b> maksymalnie 0.12 g</p>
TYPOWE ZASTOSOWANIA	Zsuwnie/leje zsypane, okładziny skrzyń ładunkowych, ostrza spycharek, czerpaki, koparki, łopaty separatorów, stożki pojemników na klinkier, zsuwnie, kanały prowadzące do młynów na klinkier, leje odbiorcze, rury i pompy pogłębiające, rurociągi tłoczne, wyloty pomp, łopaty/obudowy wentylatorów, blachy przesiewaczy, zsuwnie węgla, okładziny podajników węgla, kruszarki, klasyfikatory stożkowe, silosy poziome.	Okładziny chwytaków ładowarek, przekładki międzyzębne, tarcze wzmacniające, zsuwnie węgla.	Zsuwnie, okładziny, burty przenośników, elementy pieców cementowych, spiekalni, śmigła wentylatorów, łopaty i osłony wirników, rozpylacze, podajniki i inne elementy pieców hutniczych, komponenty do kruszenia surowców, leje samowyładowcze.	Blachy przesiewaczy, okładziny czerpaków, systemy podajników do młynów kulowych, zsuwnie węgla, przekładki międzyzębne, okładziny przenośników i kubłów skipowych, elementy pieców cementowych, spiekalni, śmigła wentylatorów, łopaty i osłony wirników, rozpylacze, podajniki i inne elementy pieców hutniczych, komponenty do kruszenia surowców.

## GWARANTOWANA GRUBOŚĆ I INNE WŁASNOŚCI BLACHY NAPAWANEJ



Blachy napawane i rury Duroxite® dostarczane są z gwarancją grubości wynoszącą  $\pm 10\%$ . Jest ona jednolita w obrębie blachy i rury oraz dla każdej blachy i rury.

Powtarzalne własności w zakresie ścierania gwarantowane są do 75% grubości blachy napawanej, a nie tylko dla powierzchni blachy.

Pozostałe 25% to warstwa przejściowa, niezbędna dla zachowania dobrej przyczepności do blachy bazowej.