DUROXITE™

DUROXITE 100 WIRE

製品説明

Duroxite 100 WIRE は、オープンアーク溶接プロセスを使用して作られた、重度なすべり摩耗および中～低程度の衝撃を受けるハードフェーシング部品用のフラックス入りワイヤです。溶着物には、非常に硬いプライマリ M_7C_3 クロムリッチカーバイドの比率が高い耐磨耗性素材が含まれています。一般的な硬度である 1700 HK[1] の場合、カーバイドは延性共晶オーステナイトマトリックス中に均一に分散されます。当然、溶接後に応力緩和クラックが現れます。Duroxite 100 WIRE は、単層または最大 3 層までの多層の堆積に適しています。

[1] HK は主として非常に脆い素材で使用される Knoop 微小硬度です。

主な利点

- 多層析出物の表面から 75%のオーバーレイ深さまで同じ耐摩耗性を保証
- 耐摩耗性と均質な結合の良好な組み合わせを提供するカーバイド組成物を形成する最適な合金配合物

代表的な用途

Duroxite 100 WIRE は、主に 350°C （660°F） までの土、砂、研磨剤による摩耗を受ける耐摩耗部品で使用するように設計されています。代表的な例：破砕機ハンマー、旋回破砕機の円錐およびマントル、浚渫ポンプ、スラリーパイプ、ドラグラインバケットライナー、石炭粉砕機ロール、コークスハンマー、砂浚渫部品、鉱業および土壌移動部品など。

標準寸法

標準直径	メートル法	ヤード法
	1.6 mm	1/16''

摩耗特性

オーバーレイパスの数	ASTM G65 - 手順 A 減量 [3]	
	表面	オーバーレイの 75%の深さ [4]
マルチパス	最大 0.18 g	最大 0.18 g

[3] ASTM G65 は、乾式砂/ゴムホイール装置を使用してすべり摩耗抵抗を測定する標準試験です。ASTM G65-手順 A は最も厳しい試験方法です。

[4] ASTM G65 摩耗試験は、オーバーレイ材料の 75%の深さで行われ、オーバーレイの上面から 75%の深さまで一貫して良好な耐摩耗性を保証します。

DUROXITE 100 WIRE

機械的特性

分類	
DIN 14700 T Fe15 g	DIN 8555 MF 10 GF 60 G

代表的な全溶接金属化学組成 （重量%）				
C	Mn	Si	Cr	Fe
4.7	0.2	0.6	27.0	バランス

代表的な全溶接金属表面硬度 [2)]
軟鋼上の 3 層析出物：60-62 HRC

[2)] 表面硬度は、オーバーレイ表面の直下の機械加工された平坦な表面上で測定します。

溶接に関する推奨

溶接条件		
電流タイプ	**シールドガス**	**溶接位置**
DCEP (直流棒プラス)	なし (セルフシールド)	フラット、ハーフアップ、ハーフダウン

溶接パラメータ									
直径		**アンペア (A)**		**ボルト (V)**		**突出**			
						範囲		**最適**	
メートル法	**ヤード法**	**範囲**	**最適**	**範囲**	**最適**	**メートル法**	**ヤード法**	**メートル法**	**ヤード法**
1.6 mm	1/16’’	150–270	200	24–27	25	20 mm–40 mm	3/4’’–1-5/8’’	25 mm	1’’

リカバリー：90%

納入条件

標準パッケージ	直径		タイプ	重量	
	メートル法	**ヤード法**		**メートル法**	**ヤード法**
	1.6 mm	1/16’’	スプール	15 kg	33 lb

製造およびその他の推奨

溶接されたオーバーレイ構成要素は、溶接、切断、成形および機械加工によって処理することができます。具体的な推奨事項は、Duroxite 製品パンフレットをご覧いただくか、最寄のテクニカルサポート担当者にお尋ねください。

不一致がある場合は、英文版が優先されます。このドキュメントの最新版は、www.ssab.com からダウンロードしてください。
SSAB、Strenx™、Hardox®、Docol®、GreenCoat®、Toolox®、Armox®、Domex®、Raex®、Duroxite™ は SSAB グループの会社が所有している商標です。