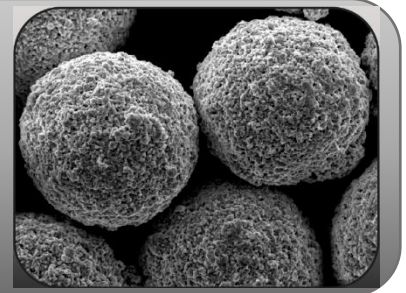


ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

TAS WC-380



Характеристики материала

Состав	Фракционный состав	Способ производства	Морфология	Кажущаяся плотность, г/см ³
WC-15NiCr	- 45, +11 μm	Агломерированный и спеченный	Сфероидальная	4,4 – 4,8

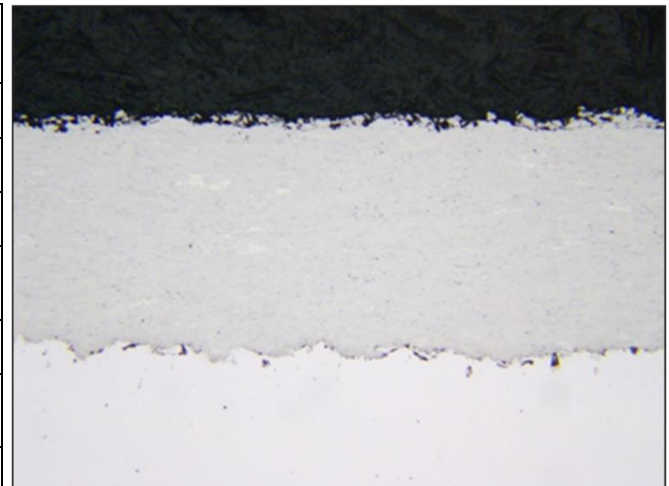
Характеристики покрытия

Микротвердость, HV 0.3	Пористость, %	Коэффициент усвояемости, %	Прочность сцепления, МПа
1150 - 1350	< 1	40 - 45	> 80

Параметры нанесения на установке JP5000 (*)

Параметры		Метрические единицы	Стандартные единицы
Керосин	Давление:	8,3 бар	120 psi
	Расход:	23,0 л/час	6,0 гал/час
Кислород	Давление:	9,7 бар	140 psi
	Расход:	900 л/мин	2050 станд. куб. футов/час
Пламя	Давление:	0,72 МПа	105 psi
Стехиометрический коэффициент:		λ 1,15	λ 1,15
Несущий поток (Ar):		8,0 л/мин	18 станд. куб. футов/час
Длина ствола		152 мм	6 дюймов
Расстояние до напыляемой поверхности		330 мм	13 дюймов
Скорость напыления		80 г/мин	10 фунтов/час

Типичная микроструктура



* - Приведенные параметры напыления приведены в качестве отправной точки и могут потребовать дополнительной калибровки в процессе подбора оптимальных параметров процесса для конкретных условий работы.