

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

WFR Ni-702

НАПЛАВОЧНЫЙ ШНУР / ПРУТОК



ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

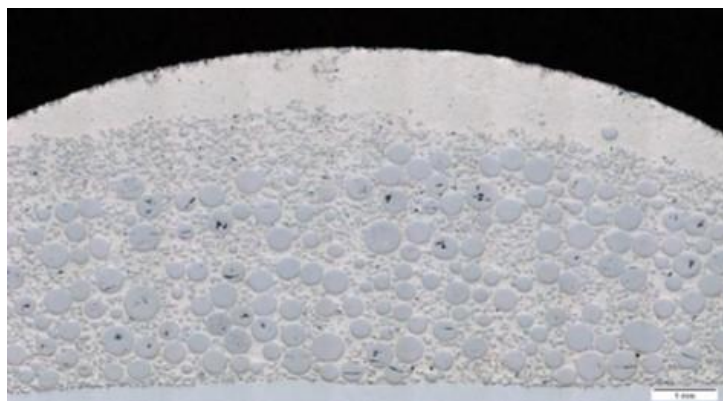
C&M WFR Ni-702 – гибкий наплавочный шнур / пруток, в состав которого входит крупный сферический литой карбид вольфрама CFS (основной состав) и мелкий дробленый литой карбид вольфрама CF (дополнительный), а также самофлюсующийся никелевый сплав. Шнур производится путем экструдирования пластичной смеси карбидов вольфрама с никелевым сплавом и сердечником из никелевой проволоки. Износоустойчивые покрытия получают при применении WFR 702 с кислородно-ацетиленовой горелкой – этот процесс обладает следующими преимуществами: карбиды вольфрама не растворяются и не возникает температурного воздействия на базовый материал. Применение этого материала с иными технологиями (например, TIG) не рекомендовано.

Поверхность наплавки должна быть предварительно нагрета до $\approx 500^{\circ}\text{C}$ до начала наплавки шнуром WFR Ni-702. Дополнительно перед наплавкой шнуром WFR Ni-702 возможно, но не обязательно, нанесение подслоя из никелевого сплава технологией flame spraying (напыление с оплавлением). Поверхность под наплавку также должна быть предварительно очищена. Покрытие, полученное с помощью наплавки WFR Ni-702, обладает повышенной устойчивостью к трению по сравнению с WFR Ni-701 благодаря более высокой твердости и содержанию сферического карбида вольфрама, который равномерно распределяется в наплавленном слое. Возможно получение многослойных покрытий с помощью шнура WFR Ni-702 – показатели твердости в наплавленных слоях не отличаются. Так как в состав шнура входит самофлюсующийся никелевый сплав применение WFR Ni-702 позволяет получить коррозионно-устойчивое покрытие для различных сред.

КОМПОНЕНТНЫЙ СОСТАВ

Компонент	Доля	Фракционный состав
CFS (основной)	43%	0.3 - 0.6 mm
CF (дополнит.)	20%	- 125, +45 μm
Ni сплав	37%	- 125, +20 μm

Морфология продукта: экструдированный шнур с никелевым сердечником



Компонент	Физические характеристики компонентов покрытия			Прочая информация		
	Твердость	$T_{\text{солидус}}, ^{\circ}\text{C}$	Уд. вес, $\text{г}/\text{см}^3$	\varnothing , мм	Исполнение	Варианты упаковки
CFS	2900 – 3200 HV 0.1	> 2550	16.2	8	Стандарт	15 кг / катушка
CF	2000 – 2300 HV 0.1	> 2500	16.2			
Ni сплав	40 HRC	1100	8.2	4	По запросу	5 кг / упаковка или нарезка на прутки по 500 мм
	Хим. состав: Ni – основа, C 0.2-0.3%, Cr 7-9%, Fe 2-3%, Si 3-4%, B 1.5-1.8%			5		
Износ покрытия по стандарту ASTM G65A: 60 - 80 мг.				6		