

P910

Poudre avec des carbures de tungstène - résistance maximale à l'abrasion

CLASSIFICATION

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Poudre de rechargement pour la projection à chaud (système Lastispray).

P910 est un alliage à base de Ni, Cr et une teneur très élevée en carbures de tungstène. La matrice Ni-Cr garantit une excellente résistance à la corrosion (principalement dans les milieux réducteurs) ainsi qu'une bonne dureté. Grâce aux carbures de tungstène spéciaux, homogènement distribués dans la matrice, les couches de revêtement possèdent une résistance anti-usure exceptionnelle contre l'abrasion. Malgré la teneur élevée en carbures, le dépôt de P910 est très fluide et mouille bien toutes les pièces, massives ou arêtes fines.

APPLICATIONS

Moules de pression et têtes d'extrusion dans les briqueteries.

Malaxeurs de l'industrie céramique, lames de découpage, couteaux d'écorçage, centrifuges, racleurs dans les installations de broyage, socs de charrue, etc.

Grain: 20 – 53 μ

Dureté matrice: 62-65 HRC

Dureté carbures: 9 Mohs

Poids spécifique du dépôt: 12.20 g/cm³

COMPOSITION CHIMIQUE (%) (valeurs typiques, all weld metal)

C : 2.10 - 2.50	Cr : 7.40 - 8.50	B : 1.50 - 1.85	Si : 2.00 - 2.65	Fe : 1.20 - 2.50
W : 44.90 - 45.40	Ni : Balance			

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage NA

Gaz de protection NA

Emballage Pot en plastique de 1 kg

Polarité NA

Tips & tricks

Dégraissier les pièces.

Si les pièces sont sablées, enlever rigoureusement les résidus du sablage avec une brosse métallique.

Ne plus toucher les pièces avec les mains après préparation.

Préchauffer la pièce jusqu'à environ 300 °C et localement jusqu'au rouge foncé.

Procéder alternativement une phase de projection, une phase de fusion de P910.

L'information contenue dans ce document est basée sur des tests intensifs et sont exacts au meilleur de notre connaissance. Notez que ces valeurs ne sont que des valeurs typiques qui ont été obtenus en testant selon la norme prescrite. L'adéquation du produit doit toujours être confirmé par des tests de qualification avant utilisation dans toute application. L'information peut être modifié sans préavis.