

GTV 50.02.x - 13Cr ocel

Strana 1/2

SKUPINA: Fe a slitiny Fe

METODA: Nástřiky drátu elektrickým obloukem - EAS, Nástřiky drátu plamenem - WFS

VÝROBCE: GTV mbH

TYP: 13% Cr ocel

PROVEDENÍ: Plný drát - poměděný

VLASTNOSTI: Nástříkaná vrstva tohoto materiálu vykazuje velmi vysokou odolnost proti opotřebení. Díky jeho bezproblémovému opracování patří k nejužívanějším nástřikovým materiálům. Korozní odolnost není na takové úrovni jako např. u materiálu CrNiMn. Dosahované povlaky jsou husté s dobrou přilnavostí, vykazující vynikající odolnost vůči opotřebení a dobrou korozní odolnost. Doporučuje se použít podkladovou vrstvu. Obrábění: Soustružením s použitím řezných nástrojů se slinutých karbidů je dosahováno střední kvality povrchů. Nejlepších výsledků je dosahováno broušením, použitím Al₂O₃ anebo SiC brusiva (zrnitost 30 - 50). K dispozici jako nepoměděný drát S - 4034 anebo poměděný drát 50.02..

TYPICKÉ APLIKACE: Možnosti použití: válce v ocelárnách, hladké a krepovací válce v papírnách, hydraulické písty lisů, písty čerpadel apod. Náhrada tvrdého chromování, pro renovace strojních součástí a dostavění rozměrů, zejména tam, kde je kromě tvrdosti vyžadována i korozní odolnost povlaku.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ (HMOTNOSTNÍ PROCENTO):

Fe	C	Cr	Ni	Si	Mn
rest.	0,3	13,0	0,5	0,5	0,3

CHARAKTERISTIKY POVLAKU

Tvrdost:	Mikro: 50-52 HRC
	Makro: 33 Hrc
Výkon nanášení:	4,5 kg/h/100 A
Teplota tavení:	1425 °C
Hustota nástřiku:	6,74 g/cm ³
Přilnavost:	32,5 MPa

OBJEDNACÍ ČÍSLO, PRŮMĚR DRÁTU, PROCES:

Objednací číslo	Průměr drátu	Proces	Balení
50.02.2	3,17 mm	Nástřík drátu plamenem - WFS	15 kg HS 390
50.02.5	2,5 mm	Nástřík drátu plamenem - WFS	15 kg HS 390
50.02.6	1,6 mm	Nástřík drátu elektrickým obloukem - EAS	15 kg HS 390 / K 300

GTV 50.02.x - 13Cr ocel

Strana 2/2

LEGENDA

Vlastnosti zde uvedené jsou typické vlastnosti a nesmí být považovány jako garantované hodnoty.

Aktuální vlastnosti se mohou lišit na základě použitého zařízení a parametrů nástřiku.