

INCARCARI DURE



ELECTROZI INVELITI

Kobatek 512

Electrod aliat de tip CrMoV-pentru incarcari dure rezistente la presiune ridicata si impact combinate cu abraziune, inclusiv uzura metal-pe-metal. Poate fi utilizat pe componente din oteluri nealiate, aliate sau slab aliate de tip CMn. Metalul depus este unul dintre cele mai intalnite aliaje folosite in aplicatiile de incarcari dure si poate fi aplicat inclusiv pe oteluri austenitice manganoase. Depunerile au aspect foarte bun si caracteristici de sudare deosebite atat in AC cat si in DC+. Nu necesita preincalzire. Se pot aplica pana la 3 straturi.

DC+, AC
 Ø3,2x350 mm: 140-160 A
 Ø4,0x350 mm: 220-230 A



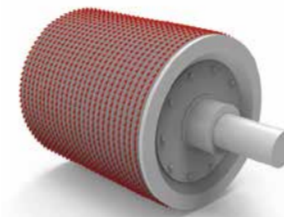
Duritate: 50-55 HRC

- Rotoare de maruntire
- Transportoare elicoidale
- Scule de taiere la rece
- Ciocane concasoare
- Scule de presare la rece
- Piese de excavator
- Brate malaxoare
- Perforatoare
- Bare de concasor
- Cupe si incarcatoare
- Conuri concasoare
- Rotoare de pompe de dragare
- Ghidaje si sine de ghidare
- Cupe de excavator

Kobatek 574

Kobatek 574-Sugar este un electrod de incarcare dura cu randament ridicat dezvoltat special pentru tamburii morilor de zahar din industria de prelucrare a trestiei de zahar, dar si aplicabil pe piese supuse in principal la uzura prin abraziune combinata cu impact scazut. Kobatek 574-Sugar are caracteristici de sudare excelente si coloana de metal topit este usor de controlat datorita lipsei zgurii si a transferului omogen prin pulverizare. In general nu este necesara curatarea prin polizare a imbinarii sudate.

DC+, AC
 Ø2,5x350 mm: 150-120 A
 Ø3,2x350 mm: 140-170 A
 Ø4,0x350 mm: 180-250 A



Duritate: 60 HRC*

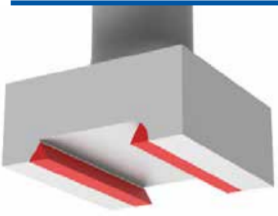
[*] pe metal depus pur

- Aplicatii de incarcare dura in industria de prelucrare a trestiei de zahar
- Suruburi de transportoare
- Dinti de sapare
- Lame de raziitor
- Pompe de nisip
- Aripi de malaxor

Kobatek 520

Electrod special pentru sudare in curent continuu (DC), destinat incarcarii otelurilor slab aliate cu rezistenta la rupere de pana la 900 N/mm2 folosite in aplicatii care implica uzura metal-pe-metal sub presiune ridicata. Metalul depus este usor prelucrabil, are caracteristici mecanice ridicate si poate fi tratat termic. Este, de asemenea, recomandat pentru aplicatii in care se cere rezistenta la deformare in timpul exploatarei pentru o durata maxima de functionare.

DC+, AC
 Ø3,2x350 mm: 90-120 A
 Ø4,0x350 mm: 110-150 A



Rezistenta rupere: 76 - 80 kg/mm²
Limita curgere: 92 - 96kg/mm²
Alungire (L=5d): 12 - 16%
Duritate: 300 - 360 HB

- Role
- Matrite de forjaer/formare
- Arbori
- Nicovale
- Ghidaje de nicovale si de ciocan
- Componente excavator
- Ciocane
- Roti de curea
- Transportoare cu role
- Pale de turbina
- Straturi-tampon inainte de alte incarcari dure
- Volanti

Kobatek 576

Kobatek 576 este un electrod de incarcare dura cu randament ridicat cu un continut ridicat de carburi de crom si de bor. Metalul depus ofera o excelenta rezistenta la abraziune la temperaturi de pana la 500°C si o rezistenta foarte buna la eroziunea provocata de particulele minerale fine in mediu gazos. Cele mai indicate sectoare de activitate unde poate fi folosit sunt industria miniera, industria cimentului si combinatele siderurgice. Pentru a reduce riscul de fisurare, componentele necesita o preincalzire de cel putin 500°C inainte de sudare si de o racire lenta dupa sudare.

DC-/+ , AC
 Ø3,2x350 mm: 120-160 A
 Ø4,0x450 mm: 150-190 A
 Ø5,0x450 mm: 200-250 A



Duritate: 66 - 70 HRC

- Bare sinterizate de concasor
- Palete de malaxor
- Spargatoare de bulgari
- Segmente de suruburi de extrudare
- Pluguri de cenusa
- Oale de zgura
- Ventilatoare si robineti de evacuare
- Ecrane de protectie in medii fierbinti
- Varfuri de clesti
- Dinti de greblare in cuptoare
- Suruburi si capete de malaxor in industriaceramicii

Kobatek 550

Kobatek 550 depune un strat dur de metal mediu aliat cu carbon si CrMo rezistent la uzura in conditii de presiune ridicata si impact combinate cu abraziune usoara. Este potrivit indeosebi pentru incarcarea sculelor folosite pentru taiere la rece si pentru remedierea pieselor din oteluri manganoase dure. Metalul depus este calibil in aer, neprelucrabil mecanic si rezista la deformare plastica fara sa crape. Poate fi folosit pentru acoperirea otelurilor nealiate, manganoase, slab aliate si pentru sudarea otelurilor de cementare.

DC+, AC
 Ø2,5x350 mm: 60-80 A
 Ø3,2x350 mm: 90-130 A
 Ø4,0x350 mm: 120-160 A



Duritate: 54 - 60 HRC
28 - 32 HRC (dupa recoacere la 80°C)
58 - 62 HRC (dupa calire la 950°C)
56 - 58 HRC (dupa imbunatatire 190°C)

- Echipament terasier
- Dinti cupe dragare
- Roti de lant
- Utilaje pentru ferme
- Muchii de cupe
- Lame de buldozer/raziitor
- Malaxoare de ciment
- Transportoare
- Poansoane de marcare
- Falci si ciocane de concasor
- Lame de plug
- Placi si role de tractor
- Carcase de pompe

Kobatek 578

Kobatek 578 este un electrod cu continut ridicat de carburi de crom. Dezvoltat pentru a oferi rezistenta la abraziune puternica sub presiune, combinata cu solicitari de impact de intensitate medie, conditii provocate in mod special de minerale brute si dure. Pentru incarcarea otelurilor nealiate, slab aliate si a otelurilor austenitice manganoase cu 12% crom, produce un metal depus foarte gros, astfel incat un singur strat este suficient pentru marea majoritate a aplicatiilor. Depunerile sunt netede, cu aspect bun, cu putina zgura sau chiar fara, electrozul fiind consumat aproape in totalitate pentru producerea cordonului sudat. Pot apare unele fisuri de contractie dar acestea nu vor afecta negativ nici adeziunea materialului depus si nici caracteristicile de rezistenta la uzura. Se poate prelucra ulterior numai prin polizare.

DC-, AC
 Ø3,2x350 mm: 150-170 A
 Ø4,0x450 mm: 190-220 A



Duritate: 60 - 63 HRC*

[*] Se recomanda depunerea unui singur strat

- Lame de malaxor
- Cupe de dragline (muchii de taiere, varfuri, dinti)
- Transportoare elicoidale
- Benzi de uzura
- Tavaluguri si jgheaburi
- Segmente de site de formare
- Pompe de reziduiuri
- Lanturi de transportor
- Placi de ghidare
- Pale de ventilator
- Lanturi pentru amestecul cimentului

Kobatek 551

Kobatek 551 este un electrod rutilic cu randament ridicat (150%) folosit pentru aplicatii de sudare de intretinere/reparatii a otelurilor feritice cu 12-15%Cr si 4%Ni si a otelurilor turnate. De asemenea, este potrivit pentru imbinarea, in mod egal, a otelului Cr feritic. Metalul depus are o rezistenta ridicata la coroziune in apa, vapori si apa sarata. Pe langa aceasta, ofera o buna protectie impotriva uzurii de cavitatie si a eroziunii. Prezinta performante inalte de sudabilitate pe oteluri dificil de sudat. Metalul depus are si rezistenta ridicata la coroziunea in puncte, problema des intalnita la angrenajele de roti dintate.

DC+
 Ø3,2x350 mm: 90-140 A
 Ø4,0x350 mm: 140-170 A



Duritate: 42 - 46 HRC*

[*] in stare sudata

- Rotoare de turbin hidraulice si piese de compresoare
- Suduri de remediere a fisurilor din corpuri de masini
- Piese de uzura
- Supuse la atacuri erozive si corozive provocate de apa de mare
- Corpuri de valve/robineti din instalatii de gaz/abur/apa
- Straturi-tampon

Kobatek 600B

Kobatek 600B este un electrod cu invelis bazic pentru incarcare dura, care asigura rezistenta ridicata la uzura prin abraziune, uzura metal-pe-metal si fisurare combinate cu impact. Metalul depus are tenacitate ridicata si se poate folosi pentru acoperirea otelurilor aliate sau nealiate. Cea mai mare rezistenta la abraziune se obtine dupa depunerea a trei straturi. Datorita continutului ridicat de Cr, materialul de adaos este rezistent la coroziune usoara si isi mentine. De asemenea, duritatea la temperaturi de lucru pana la 500°C. Riscul de formare a fisurilor si porilor in cordonul sudat este scazut. Metalul depus poate fi prelucrat numai prin polizare.

DC+, AC
 Ø3,2x350 mm: 110-140 A
 Ø4,0x450 mm: 150-190 A
 Ø5,0x450 mm: 180-240 A



Duritate: 54 - 58 HRC*

[*] Revenire: racire lenta in cuptor de la 850°C
 Calire: racire in ulei sau aer de la 950-1000°C

- Foarfeci-ghilotina
- Falci si conuri concasoare
- Suruburi de pompe din industria cimentului
- Transportoare elicoidale
- Ciocane concasoare
- Malaxoare
- Muchii si dinti de cupe
- Role
- Perforatoare si lame raziitoare
- Muchii taietoare ale sculelor de profilare
- Lame de excavator
- Matrite de turnare

Kobatek 563

Kobatek 563 este un electrod bazic de tip CrMoWaliat si cu V, pentru incarcare dura. Metalul depus este de tip otel rapid, cu duritate ridicata si foarte buna rezistenta la impact si presiune la temperaturi de pana la 500°C. Datorita compozitiei chimice precis controlate, metalul depus are o rezistenta la uzura semnificativ mai mare decat a materialului de baza. Proprietatile tehnice si mecanice pot fi modificate prin tratament termic. Pot fi sudate si materiale dure sau durificate, aplicand o usoara preincalzire.

DC+, AC
 Ø2,5x350 mm: 70-100 A
 Ø3,2x350 mm: 110-140 A
 Ø4,0x350 mm: 150-180 A



Duritate: 57 - 60 HRC (in stare sudata)
65 - 62 HRC (dupa dubla-revenire)

- Muchii si lame de taiere la rece
- Matrite de injectie
- Fabricarea sculelor aschietoare
- Muchii taietoare pentru profile si sleburi
- Scule de laminare/trefilare
- Poansoane
- Lame de maruntire a deseurilor
- Scule aschietoare si port-scule
- Matrite de turnare

