



Порошковое напыление с одновременным проплавлением



Краткие характеристики

Тип покрытия	Материал покрытия	Материал основы	Нагрев детали	Макс. толщина покрытия	Площадь покрытия	Структура покрытия	Микропористость пок-я	Сцепление	Тепловложение	Производительность	Энергия	Стоимость оборудования
Eutalloy	Само-флюсующийся порошок	Стали, чугуны, бронзы*	Средний или высокий	2 (10)*	Малая и прецизионная	Однородная	Незначительная	Очень хорошая диффузия	Среднее	Среднее	Рабочие газы	Низкая



Наилучший



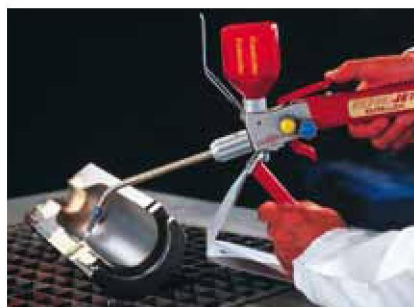
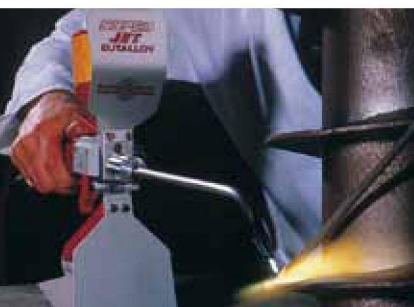
Вторичный выбор

(...)* требуется тщательная подготовка или специальный материал покрытия

Порошковое напыление с одновременным проплавлением

Порошки для метода Eutalloy®

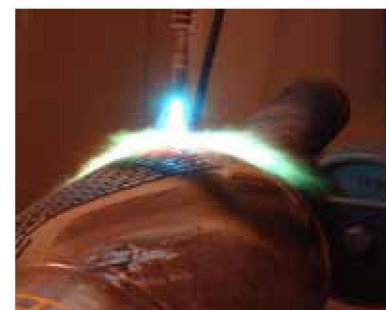
Порошковое
напыление с
проплавлением



Описание	Структура сплава	Применение	Свойства
Eutalloy® 1227 Part N° / Esc Code 100603 10009 0.7 kg 100604 10009 3.5 kg	Сплав Ni-Cr-B-Si-Fe	Упрочнение кулачков, толкателей, упоров, ведущих роликов, прессовые шнеки. Наплавка элементов, подверженных трению.	~ 63 HRC Низкий коэффициент трения. Хорошее сопротивление к коррозии, эрозии и абразии под умеренной нагрузкой
Eutalloy® 8901 100605 10011 0.7kg	Сплав Ni-Cr-B-Si-Fe с карбидом вольфрама	Наплавка звеньев цепей, транспортирующих шнеков, сегменты скребков, формовочных кирпичных рамок, зубьев экскаватора, бурового инструмента, ножей.	~ 65 HRC 70% карбидов вольфрама. Отличное сопротивление грубому абразиву.
Eutalloy® 1229 100608 10112 0.7kg 103508 10112 12.5kg 100609 10112 3.5kg	Сплав Ni-Cr-B-Si-Fe с карбидом вольфрама	Наплавка деталей механизмов, используемых в транспортировке, обработке и переработке минералов: транспортные шнеки, лопатки миксеров, плашки, сегменты, скребки.	~ 64 HRC 60% карбидов вольфрама. Отличное сопротивление грубому абразиву.
Eutalloy® PE 8985 100610 10185 0.7kg 100611 10185 3.5kg	Сплав Ni-B-Si	Наплавка на стальные и чугунные формы для производства изделий из пластмасс и стекла. Восстановление кулачков и шеек валов.	~390 HV30 Отлично подходит для защиты от трения в условиях металл – металл. Отличная коррозионная стойкость. Обрабатывается режущими пластинами.
Eutalloy® 3306 100613 10224 0.7kg 103509 10224 12.5kg 100614 10224 3.5kg	Сплав Ni-B-Si	Наплавка на стальные и чугунные формы для производства изделий из пластмасс и стекла. Восстановление кулачков и шеек валов.	~250 HV30 Применим для нового и загрязненного чугуна. Отличная коррозионная стойкость Обрабатывается режущим инструментом.
Eutalloy® 10611 100617 10611 0.7kg 100618 10611WS 12.5kg	Сплав Co-Ni-Cr-B-Si с карбидом вольфрама	Ремонт и упрочнение шнеков в химической промышленности, лопасти вентиляторов на цементных заводах, буров, и экструдеров, лопатки миксеров и т.д.	~55 HRC 50% содержание карбидов вольфрама. Отличная стойкость при трении и коррозии под давлением.
Eutalloy® 10680 100621 10680 0.7kg 100622 10680 3.5kg	Сплав Ni-B-Si	Ремонт шестерен, посадочных мест клапанов и подшипников, пресс-форм.	~240 HV30 Хорошая стойкость к тепловым ударам, окислению при нагреве. Обрабатывается режущим инструментом.

Порошковое напыление с одновременным проплавлением

Порошки для метода Eutalloy®



Описание	Структура сплава	Применение	Свойства
Eutalloy® 15999 202799 15999 0.7kg	Сплав Ni-Cr-B-Si-Fe с карбидом вольфрама	Наплавка форм для керамического производства. Лезвия распределителей, лопатки пылеуловителя, загрузочные воронки, и т.д.	~65 HRC 15% карбидов вольфрама. Отличная стойкость против абразива и эрозии.
Eutalloy® LT PE 8418 103398 4.5kg 103404 12.5kg	Само-флюсующийся порошок на основе Ni	Ремонт полуформ в стекольной отрасли. Легко обрабатывается и полируется.	~ 240 HV30 (~18 HRC) Разм. фракции - 106 м. Низкая температура плавления - 860°C. Локальный ремонт. Моментальное формирование наплавленного сплава.
Eutalloy® LT PE 8422 103399 4.5kg 103405 12.5kg	Само-флюсующийся порошок на основе Ni	Ремонт и наплавка деталей формокомплектов: полуформы (чистовые, черновые), выдувные головки, финишные шайбы.	~ 270 HV30 (~22 HRC) Разм. фракции - 106 м. Низкая температура плавления - 860°C. Моментальное формирование наплавленного сплава.
Eutalloy® LT PE 8426 103400 4.5kg 103406 12.5kg	Само-флюсующийся порошок на основе Ni	Ремонт и упрочняющая наплавка полуформ, поддонов, кромок и направляющих.	~26 HRC (~300 HV30) Разм. фракции - 106 м. Низкая температура плавления - 860°C. Моментальное формирование наплавленного сплава.
Eutalloy® LT PE 8431 103401 4.5kg 103407 12.5kg	Само-флюсующийся порошок на основе Ni с добавлением Cr и Mo	Быстрый ремонт и износостойкая наплавка на кромки форм и направляющих.	~31 HRC Разм. фракции - 106 м. Низкая температура плавления - 860°C. Хорошая смачиваемость и высокая скорость наплавки.
Eutalloy® LT PE 8435 103402 4.5kg 103408 12.5kg	Само-флюсующийся порошок на основе Ni с добавлением Cr и Mo	Обширный ремонт и износостойкая наплавка горловых колец и плунжеров.	~35 HRC Разм. фракции - 106 м. Низкая температура плавления - 860°C Отличная текучесть.
Eutalloy® LT PE 8440 103403 4.5kg 103409 12.5kg	Само-флюсующийся порошок на основе Ni с добавлением Cr и Mo	Улучшенные наплавочные свойства при высокой твердости. Для наплавки опорных пластин, плунжеров, направляющих.	~40 HRC Разм. фракции - 106 м. Низкое тепловложение при переправлении. Быстрое формирование сплава при повышенной текучести.