

SK ABRA-MAX O/G

Neuer Premium Hartauftrags-Fülldraht gegen starken abrasiven und erosiven Verschleiss

Abrasion: Ein verbreitetes und kostspieliges Problem für zahlreiche Industriezweigen

Abrasiver Verschleiss ist ein häufig anzutreffender und oft auch der am schnellsten fortschreitende und stärkste Verschleissmechanismus, durch den Maschinen und Werkzeugbauteile beansprucht werden. Hartauftragschweissen mittels verschleissbeständigen Schweiss-zusätzen kann helfen dieses Phänomen zu beherrschen. Um eine hohe Verschleissbeständigkeit zu erreichen ist es wichtig, dass die Hartauftragung zum einen so hart wie möglich ist und zum anderen eine geeignete Mikrostruktur aufweist.

SK ABRA-MAX O/G, die jüngste Neuentwicklung von Soudokay vereinigt in optimaler Weise diese beiden Faktoren, nämlich möglichst hohe Härte kombiniert mit optimaler Mikrostruktur.

SK ABRA-MAX O/G:

Neuer Premium Hartauftrags-Fülldraht gegen starken abrasiven und erosiven Verschleiss.

- Optimale Verschleissbeständigkeit dank einer Härte von 70 HRC, die bereits in der ersten Lage erreicht wird und einer Mikrostruktur, die aus einer hohen Anzahl ultrafeiner, harter Bor-Carbide und in der Gefügematrix homogen fein verteilter Boride besteht.



- Ausgezeichnete Härte (70HRC) und hohe Abrasionsbeständigkeit bereits in der ersten Lage
- Einsetzbar für erhöhte Betriebstemperaturen bis +650°C
- Signifikant höhere Standzeit der geschweissten Bauteile
- Reduzierte Spritzerneigung



Grüngut-Schredder



Erbewegungs-Maschinen

Anwendungsgebiete:

SK ABRA-MAX O/G ist speziell geeignet für Bauteile die extremem schmirgelabrasivem Verschleiss unterliegen.

Er kann für Bauteilen wie Förderschnecken, Zement-Fördereinrichtungen, Backenbrecher, Reisswolfzähne, Brecherrollen, Lüfterschaufeln, Rost-Leisten, Baggerschaufel-Zähne und -Lippen, Verschleiss-Platten, Komponenten von Erdbewegungsmaschinen, etc. verwendet werden.



Gebläse-Flügel

**Optimierte Durchsatz-Leistung,
optimierte Maschinen-Standzeiten**

Schweissgut-Analyse in %

C	Mn	Si	Cr	Mo + Nb + W + V + B	Fe
1,8	0,5	0,8	8	> 20	Bal.

Typische mechanische Eigenschaften

Härte	70 HRC	
Verschleiss-Index	SiO ₂ :	0,2 %
	Al ₂ O ₃ :	15 %

Charakteristische Eigenschaften

Autogen-Schneiden	kann nicht autogen geschnitten werden
Bearbeitbarkeit	nur Schleifen möglich
Auftragungs-Dicke	8 - 10 mm in max. 2 Lagen
Schutzgas	98% Ar + 2% O ₂ bzw. 97,5% Ar + 2,5% CO ₂ (wenn nicht im Open-Arc-Schweissprozess verwendet)
Schweispositionen	PA – PC

Schweisstipps

- Es sollten maximal 2 Lagen aufgetragen werden. Spannungs-Querrisse sind normal und nicht vermeidbar.
- Zur Erreichung optimaler Schweißergebnisse sollte mit Geschwindigkeiten von 15 - 20 cm/min und leichter Pendelbewegung geschweisst werden.
- Der Einsatz eines Schutzgases ist besonders für den 1,2 mm Draht empfehlenswert und kann optional bei den anderen Abmessungen verwendet werden.
- In jedem Fall kann das Schweißen mittels Schutzgas helfen ein schöneres Nahtaussehen zu erreichen und den Anteil an Schweißrauch und Schweißspritzern zu reduzieren.
- Es ist unbedingt darauf zu achten, dass beim Schutzgas-Schweißen und beim Open-Arc-Schweißen der jeweils korrekte Stickout eingehalten wird (siehe Tabelle Schweißparameter)

Schweißparameter

	Strom (A)		Spannung (V)		Stick-Out (mm)	
	Open Arc	Schutzgas	Open Arc	Schutzgas	Open Arc	Schutzgas
1,2	130 - 160	140 - 180	22 - 26	21 - 29	20 - 25	15 - 20
1,6	170 - 230	190 - 250	26 - 30	27 - 31	25 - 35	20 - 25
2,4	250 - 310	270 - 330	26 - 30	27 - 31	30 - 35	20 - 25
2,8	290 - 370	310 - 390	26 - 30	27 - 32	30 - 40	20 - 25



07.04 SK ABRA-MAX O/G | Seite 2 von 2 | Stand: 2016-04-14

Diese Information ist ein Hilfsmittel für den Praktiker. Sie gibt grundsätzliche technische Sachverhalte vereinfacht wieder und erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die Gewährleistung der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedarf in jedem Fall einer ausdrücklichen schriftlichen Vereinbarung.