

SK ABRA-MAX O/G

Nuovo filo animato ad altissime prestazioni contro l'abrasione

Abrasione: Un problema costoso e comune per tutti i tipi di industrie

L'usura abrasiva rappresenta il più frequente e, spesso il più veloce, meccanismo d'usura che riduce la durata in servizio di meccanismi ed utensili. Il comportamento dei componenti in acciaio soggetti ad usura abrasiva elevata, è stato studiato e ha mostrato dopo riporto duro, un significativo incremento nella resistenza all'usura. Per conseguire una buona resistenza contro l'abrasione, è importante che il materiale depositato sia il più duro possibile, la microstruttura diviene quindi un fattore estremamente importante.

Il **SK ABRA-MAX O/G**, è un filo animato recentemente sviluppato da Soudokay che riunisce questi due criteri. Una durezza più alta possibile con una microstruttura ottimale.

SK ABRA-MAX O/G:

Nuovo filo animato ad altissime prestazioni contro l'abrasione contro l'abrasione

- Raggiunge la durezza di 70HRC con una sola passata e la sua microstruttura mostra una considerevole quantità di finissimi boruri estremamente duri, omogeneamente dispersi nella matrice fra grossi boruri complessi e carboboruri di forma aciculare.



- Durezza di ca. 70HRC che gli conferisce un' eccezionale resistenza all'abrasione. Il tutto conseguibile in una passata..
- Idoneo per impieghi ad alta temperatura sino a 650°C
- facile da saldare, con limitata emissione di fumi e spruzzi
- risparmio di tempo e soldi, meno riporto, saldatura rapida ed efficiente e notevole aumento della durata in esercizio!



Denti e i draga



Macchine movimento terra

Campo d'applicazione

Il **SK ABRA-MAX O/G** è particolarmente concepito per abrasione ed erosione da particelle fini.

Può essere applicato su componenti quali: trivelle, viti di alimentazione per cemento, lamiere di frantoi a ganasce, denti, rulli di frantoio, pale di ventilatori, vagli, denti e labbri di draga, lamiere antiusura e componenti macchine movimento terra.



Pale di ventilatori

**Prestazioni ottimali ...
... per la massima durata**

Analisi in % tutto metallo d'apporto

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

Caratteristiche tecniche tipici

Durezza del deposito	70 HRC
Indice d'usura del deposito	SiO ₂ : 0,2 % Al ₂ O ₃ : 15 %

Caratteristiche generali

Lavorabilità	Solo tramite mola
Taglio Ossi-acetilenico	Non possibile
Spessore del deposito	8 - 10 mm (2 passate)
Gas di protezione	98% Ar + 2% O ₂ bzw. 97,5% Ar + 2,5% CO ₂ (se impiegato in MA)

Posizioni di saldatura raccomandate PA – PC

Consigli di saldatura

- Si raccomanda di non applicare più di 2 passate per evitare fenomeni di distacco. Cricche trasversali sul cordone sono normali.
- Per ottenere i risultati migliori lavorando in (semi-) automatico, suggeriamo una velocità di saldatura fra 15 e 20 cm/min con leggera pendolazione.
- L'uso del gas di protezione è specialmente consigliato sul dia. 1,2 ed è opzionale per gli altri diametri. In qualsiasi caso, l'impiego sotto gas consente l'esecuzione di cordoni più brillanti e contribuisce ad una minore fumosità e alla riduzione degli spruzzi
- Compensare sempre I valori di corrente e di tensione. (e.g. alti amperaggi implicano alte tensioni).

Parametri di saldatura raccomandati

	Corrente (A)		Voltage (V)		Stick-Out (mm)	
	Open Arc	Gas Inerte	Open Arc	Gas Inerte	Open Arc	Gas Inerte
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 | Pagina 2 di 2 | Situazione: 2016-04-14

Queste informazioni sono indicative per l'artigiano. Essi descrivono delle circostanze tecniche fondamentali semplificate e non sono esaustive. La garanzia delle qualifiche per ogni utilizzo/messa in opera richiede un accordo scritto anticipatamente.