

Компания «Postle Industries Inc.»



Адрес: США, штат Огайо 44142, г. Кливленд, почтовый ящик 42037

Факс: 216-265-9030 • Телефон: 216-265-9000

E-Mail: sparky@postle.com • Сайт: www.hardbandingsolutions.com

Проволока сварочная твердосплавная

POSTALLOY® DURABAND® NC

Описание

Сварочная проволока «Postalloy® DURABAND® NC» предназначена для сварочных работ в среде защитного газа, имеет металлический сердечник, является твердосплавной и специально разработана для нанесения твердосплавной наплавки, **НЕ ОБРАЗУЮЩЕЙ ТРЕЩИН**.

Микроструктура проволоки DURABAND® NC представляет собой матрицу из твердой, но в то же время вязкой инструментальной стали, с высоким объемом хорошо уплотненных составляющих элементов микроструктуры. Такое сочетание обеспечивает прекрасную износостойкость при бурении без обсадки, равно как и ЗАЩИТУ ОБСАДНОЙ КОЛОННЫ. При применении на новые инструменты либо отремонтированные должным образом замковые соединения, обычно можно рассчитывать на твердость величиной 57-60 по Роквеллу. Наплавки ровные и без шлака. Сварочная проволока DURABAND® NC может применяться как поверх идентичного ранее нанесенного слоя, так и поверх проволоки TUFFBAND® NC без необходимости ее удаления, но только если поверхность была тщательно очищена и осмотрена. Для нанесения поверх других твердосплавных материалов, применявшихся ранее, либо удалите их, либо свяжитесь с нашим Техническим Отделом для получения рекомендуемых методик проведения



ПРОДУКТ СЕРТИФИЦИРОВАН



УРОВЕНЬ-2

Duraband®NC Hardbanding (004/08-2 & 0041/109-2)

Параметры сварки

Диаметр	1/16" (1.6мм)
Полярность	Обратная полярность
Газ	98% Аргон 2% Кислород
Поток газа	30-35 куб. футов в час
Сила тока (ампер)	250-350 (обычно 280А)
Напряжение (вольт)	26-33 (обычно 30В)
Вылет электрода дюймы (мм)	3/4" – 1 1/4" (19-32 мм) (обычно 3/4" -19мм)
Предварительный нагрев	350/450°F (165-232°C)
Макс. температура между проходами	700°F (370°C)
Обработка после сварки	Медленное охлаждение до комнатной температуры

Упаковка

Диаметр 1/16" (1.6 мм)

Катушки 50-фуговые Стандартные

Другой способ упаковки по запросу.

Источники питания часто работают по -разному даже при использовании одинаковой расходной сварочной проволоки. Возможно, будет необходима незначительная настройка параметров сварки при переключении с электрического вентиля (инвертора), который часто находится в стационарных установках на мотор -генератор, который часто находится на мобильных установках. Это также имеет место и при переключении с мотора - генератора на вентиль (инвертор). Обычно, чтобы достичь желаемых установок, достаточно незначительных изменений в подаче проволоки (сила тока в амперах), электрическом напряжении и вылете электрода.