

# 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](mailto:sparky@postle.com) • Сайт: [www.hardbandingsolutions.com](http://www.hardbandingsolutions.com)

## Проволока сварочная твердосплавная

### POSTALLOY® TUFFBAND® NC

#### Описание

Postalloy® Tuffband®NC – это наплавка, которая обладает высокой твердостью и может быть использована как самостоятельный продукт при нанесении наплавки для защиты колонны, либо в матрице с карбидом вольфрама (WC), если защита колонны не является показателем.



Tuffband® NC Alloy Hardbanding (0051/10-2)

#### Защита обсадной колонны

При правильном проведении предварительного нагрева, соблюдении межваликовой температуры и температуры охлаждения, твердосплавные наплавки НЕ ОБРАЗУЮТ ТРЕЩИН. Микроструктура изделия представляет собой матрицу твердой, но в тоже время вязкой инструментальной стали твердостью приблизительно 55 по Роквеллу. Наплавки практически НЕ ПОВРЕЖДАЮТ ОБСАДНУЮ КОЛОННУ. Проволока Tuffband® NC может наноситься поверх ранее нанесенного идентичного слоя, не удаляя его, но только если поверхность была тщательно очищена и проинспектирована. Также Tuffband® NC может наноситься и поверх определенных конкурентоспособных продуктов, применявшихся ранее, при условии, что толщина изношенного покрытия 1/32 дюйма либо меньше. Чтобы получить дополнительную информацию, свяжитесь с компанией Postle.



#### Карбид Вольфрама с Tuffband® NC

При использовании Tuffband® NC в качестве «матричной» проволоки в сочетании с карбидом вольфрама, сварочная ванна будет жидкой и больше обычной твердосплавной проволоки, что тем самым позволяет полностью поглотить частицы карбида вольфрама. Остатки карбида вольфрама на покрытии отсутствуют, что иногда наблюдается при использовании проволоки из мягкой (низкоуглеродистой) стали и других видов матричной проволоки. Это свидетельствует о том, что наплавки наполняются по-максимуму и обеспечивают основу для сопротивления износу. Образующаяся микроструктура является комбинацией инструментальной стали и карбида вольфрама с твердостью приблизительно 60 по Роквеллу.

#### Параметры сварки

Диаметр	1/16" (1.6 мм)
Полярность	Обратная полярность
Сила тока (ампер)	250-350 (обычно 300)
Напряжение (вольт)	26-34 (обычно 30)
Среда защитного газа (98% Аргон / 2% Кислород)	35 куб. футов/час
Вылет электрода дюймы (мм)	3/4" – 1 1/2" (25-35 мм) (обычно 1 дюйм)
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-футовые	Стандартные
Другой способ упаковки по запросу.	

[www.hardbandingsolutions.com](http://www.hardbandingsolutions.com)