

Electrozi pentru sudura manuala de inalta calitate la reparatii, imbinari, reconditionări si aplicatii pentru incarcari de protectie antiuzura

EutecTrode



- Sudura la temperaturi joase, pentru reparatii sigure si de durata
- Incarcari de protectie antiuzura, durata de viata mai lunga pentru diferite componente
- Usor de utilizat, chiar si in pozitii dificile de sudura
- Pentru solutii de mentenanta industriala la costuri scazute

EutecTrode pentru incarcari de protectie antiuzura

Denumire electrod	Domenii de utilizare	Caracteristici tehnice
2	Unelte matritare la rece, matrite, ponoane, ciocane. Depunerile suporta tratament termic si nitrurare.	Duritate: 57-62 HRC Duritate (calire de la 950°C): 60-61 HRC
6	Unelte de otel inalt aliat si matrite pentru taiere, debavurare, laminare si presare. Depunerile au rezistenta mare la temperaturi inalte.	Duritate: 60-65 HRC Duritate (recoacere la 900°C): 300 HB

N 102	Ciocane de concasare, dinti de spargere, graifare, echipamente de perforare in cazul carora impactul puternic se combina cu o putere de abraziune medie.	Duritate: 53-58 HRC
XHD-646	Ideal pentru strat de legatura si reconstruire aliaje otel calibil sau otel manganos 13%. Depunerile se solidifica rapid la prelucrare.	Duritate: 170 HV Duritate (dupa durificare la prelucrare): 430 HV30
1850 1851	Bronz aluminu special pentru componente pompe constructii navale, ghiduri de valve, diverse componente de turbina. Depunerile sunt usor prelucrabile.	Duritate: 140-170 HB
1865	Suprafata de laminare din aliaj de bronz, extrem de dur, unelte sau matrite de presare, ambutisare sau formare. Depunerile prezinta un grad de frictiune foarte scazut.	Duritate: -350 HB
5006	Lame buldozer, dinti concasare, rotoare pompe de dragaj in cazul carora gradul mare de abraziune se combina cu o putere de impact mediu.	Duritate: 57-62 HRC
6055	Fabricare unelte de taiere la rece si cutite ghilotina in cazul carora stabilitatea din punct de vedere al dimensiunilor pe durata tratamentului termic este esentiala.	Duritate: 32-37 HRC Duritate (4 ore la 480°C): 48-53 HRC
N 6070	Suruburi, lame, malaxoare, racloare, buncare in cazul carora se manifesta un grad extrem de abraziune.	Duritate: 920-1110 HV30
N 6200	Reconstruirea sectiunilor uzate din otel si a straturilor de legatura inaintea incarcarii de protectie antiuzura. Depunerile sunt prelucrabile.	Duritate: 320-360 HB30
6702	Repararea sau incarcarea muchiilor uneltelor de taiat la rece in cazul carora este necesara prelucrabilitatea, tratarea la cald si nitrurarea.	Duritate: 45 HRC Duritate (calire de la 1040°C): 62-64 HRC
XHD-6710	Protectia impotriva abraziunii combinate cu presiune si impact scazut cum ar fi de exemplu piesele componente pentru transportoare, racloare, pompe de dragaj.	Duritate: 63-69 HRC
XHD-6715	Protectia impotriva abraziunii la temperaturi inalte si a eroziunii pentru palete ventilator, plan separatie zdrobitor, conuri furnal.	Duritate: 65-70 HRC
6800	Aliaj nichel special pentru lame de taiere la cald, matrite si matrite de forjare.	Duritate: 230-270 HV30 Duritate (dupa durificare la prelucrare): 420 HV30
XHD-6804	Incercare dintr-o singura trecere pentru oteluri de prelucrare la cald pana la 650°C, ca de exemplu matrite laminare, pistoane de extrudare, matrite debavurare.	Duritate: 420-520 HV30 Duritate (dupa durificare la prelucrare): 480-580 HV
6806	Unelte matritare, debavurare la cald, matrite de forjare, lame ghilotina si de taiere.	Duritate: 47-52 HRC Duritate (calire de la 1075°C): 500 HV30
XHD-6865	Aliaj nichel special pentru medii extrem de corozive la temperaturi ridicate ca de exemplu incineratoare deseuri si echipamente de forjare la cald.	Duritate: 200-240 HV30 Duritate (dupa durificare la prelucrare): 360-380 HV30

XHD-6899	Aliaj nichel special pentru a rezista la socuri termice si mecanice asupra componentelor pentru temperaturi inalte ca de exemplu zone debavurare si cutite ghilotina.	Duritate: 270-320 HV30 Duritate (dupa durificare la prelucrare): 380-380 HV30
N 9025	Aliaj cobalt special, prelucrabil, pentru supape motoare, insertii si sisteme de evacuare. Ideal strat de legatura pentru aliaje de Co mai dure.	Duritate: 250 HV30 Duritate (dupa durificare la prelucrare): 400 HV30
N 9060	Aliaj special de cobalt pentru sertare robineti cu abur in industria chimica in cazul carora sunt necesare o rezistenta mai mare la temperaturi inalte si rezistenta marita la coroziune.	Duritate: 38-43 HRC
N 9080	Aliaj de cobalt special rezistent la fisurare pentru instrumente de forjare la cald, matrite si cutite debavurare.	Duritate: 280-330 HV30 Duritate (dupa durificare la prelucrare): 500 HV30

Repararea fisurilor si imbinarea de maxima siguranta

Imbinarea otelurilor din aliaje greu sudabile si necunoscute

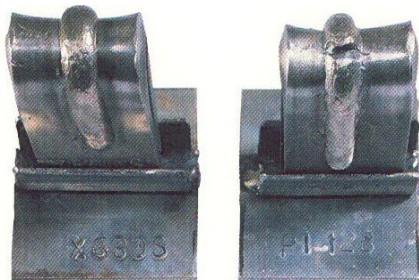
Aceasta este o problema comuna: orice utilaj stricat trebuie reparat de indata chiar si atunci cand nu se stie cu exactitate din ce metal este fabricat, nu aveti timp suficient sa aflati, dar cu toate acestea este nevoie de o reparatie pe care sa se poata conta.

Electrozii EutecTrode speciali pentru acest tip de aplicatie, cum ar fi Xuper 680 S reprezinta raspunsul la aceasta problema. Acest tip de electrod multifunctional testat si incercat la fata locului ofera o microstructura a aportului austenita / ferita care confera o rezistenta marita si o maleabilitate mult crescuta. Acesta este motivul pentru care electrodul reprezinta cea mai buna alegere in cazurile in care avem de a face cu un tip de otel necunoscut sau la imbinarea a doua tipuri de otel avand proprietati mecanice extrem de diferite.



*Microstructura de aport **Xuper 680 S**, cu cristalele primare ale acesteia cu orientare aleatoare, care confera o rezistenta marita la fisurare (x 120).*

Structura tipica a coloanei unui strat de sudura tipic 29-9 AWS 312 se poate fisura usor la incarcari mult mai mici (x 120)

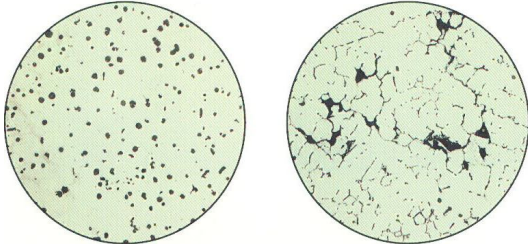


*Proprietatile de alungire la sudura cu electrodul **Xuper 680 S** (stanga) i-au permis acestuia sa treaca testul pe care un strat standard 29-9 nu l-a trecut.*

Materiale pe baza de fonta

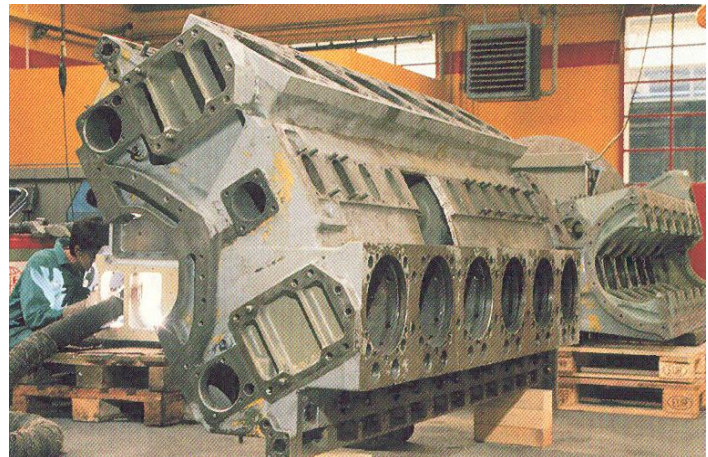
Natura friabila a fontei i-a adus acesteia o justificata reputatie de a fi dificila de sudat. Cu toate acestea cercetarile nenumarate si o experienta practica extensiva in domeniu ne-au ajutat sa dezvoltam o gama de electrozi EutecTrode care sa faciliteze sudura „la rece” a tipurilor principale

de fonta, fara o incalzire prealabila excesiva si care totusi sa produca suduri fara fisuri, usor de prelucrat.



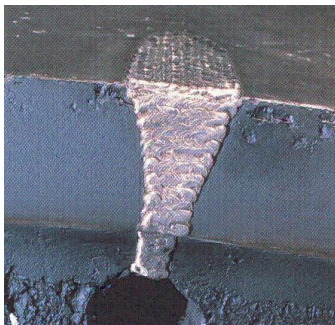
*Elementele specifice ale **XHD-2230** concentraza grafitul din sudura in mici noduli separati care nu ofera fisurii un mediu de propagare (x 150). Incarcarile standard sub flux, ii permit grafitului sa formeze o „retea” de fulgi interconectati care faciliteaza fisurarea (x 130).*

*Abilitatea de a suda fonta „pe loc” cu **Xuper 2240** este de ajutor pentru repararea componentelor mari si costisitoare, cum ar fi de exemplu acest bloc motor al unei locomotive diesel.*



Un aport de caldura mult mai mic pentru o sudura mai sigura

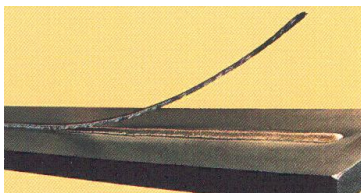
Materialele noastre sunt special concepute pentru a ne asigura ca piesa cu care se lucreaza este incalzita cat mai putin posibil la sudarea cu EutecTrode.



*Aportul scazut de caldura face ca electrodul **Xuper NucleoTec 2222** sa minimizeze tensiunea reziduala la realizarea de suduri masive cum ar fi de exemplu cele necesare pentru repararea rolor de sustinere si a inelelor de cuptor din fabricile de ciment.*

EutecTrode pentru o folosire mai usoara

Deoarece noi folosim electrozii EutecTrode zi de zi in cadrul atelierelor noastre, stim cat este de important sa fie usor de utilizat, mai ales la realizarea de reparatii pe loc in conditii dificile.



EutecTrode pentru repararea si imbinarea fisurilor

Denumire electrod	Domenii de utilizare	Caracteristici tehnice
2-44 2-44 NC	Sudura la rece a fontei inechite gri cu depuneri uleioase. Versiunea NC (non-conducatoare) pentru accesibilitate limitata. Depunerile sunt usor prelucrabile.	Rezistenta la rupere Rm: 250-300 N/mm ² Duritate: 100-130 HV30
285	Sudura aliajelor de bronz (CuSn; CuP) cu preincalzire la temperaturi joase. Ex. rotoare de pompe si pentru imbinarea bronzului cu otel sau fonta.	Rezistenta la rupere Rm: 240-300 N/mm ² Duritate: 100-140 HB
Xuper 680 S	Reparatii de cea mai inalta calitate, rezistenta la fisurare pentru o gama larga de oteluri dificil de sudat cu componenta necunoscuta. Ex. matrite si unelte.	Rezistenta la rupere Rm: 770-850 N/mm ² Limita de curgere Rp 0.2: >640 N/mm ² Duritate: 240-280 HV30
690	Pentru repararea pieselor de otel sub tensiune mare in cazul carora este necesar echilibrul dintre forta si maleabilitate pentru rezistenta la fisurare si un grad de distorsiune mai mic.	Rezistenta la rupere Rm: 700-740 N/mm ² Alungire A5 : 35%
XHD-1855	Sudarea unei game largi de aliaje de bronz cu aluminiu, mangan si nichel. Depunerile sunt usor prelucrabile, fiind rezistente la cavitate si coroziune datorata apei sarate.	Rezistenta la traciune Rm: 630-770 N/mm ² Duritate: 150-230 HB
XHD-2100	Repararea tevilor, tubulaturilor, a placilor sau foilor din aliaj de aluminiu forjat. Depunerile sunt rezistente in mediu marin si pot suporta tratarea electrolitica.	Rezistenta la rupere Rm: 100-120 N/mm ² Alungire A5 : 20%
2101 S	Repararea defectelor din turnare a aliajelor din aluminiu. Ex. fisuri ale carcaselor motoarelor, erori de prelucrare, defecte de turnare. Depunerile prezinta o buna adaptabilitate a culorii.	Rezistenta la rupere Rm: 160-200 N/mm ² Duritate: 50-60 HB5
Xuper 2220	Sudarea aliajelor de nichel-cupru, monel si imbinarea acestora cu aliaje de fonta, otel sau cupru.	Rezistenta la rupere Rm: 440-500 N/mm ² Alungire A5 : 35-45% Duritate : 120-160 HB30
Xuper 2222	Repararea sectiunilor masive sau sensibile din punct de vedere al fisurarii la imbinare. Ex. inele de cuptor. Depunerile au o rezistenta ridicata la fisurare la socuri termice.	Rezistenta la rupere Rm: 620-690 N/mm ² Alungire A5: 40-45% Impact KV: 120 J 20°C
XHD-2230	Sudura la rece a fontei nodulare si imbinarea acesteia cu otelul. Depunerile sunt rezistente la fisurare.	Rezistenta la rupere Rm: 470-550 N/mm ² Duritate: 150-190 HV30
Xuper 2240	Sudura la rece a materialelor de turnare din grafit, sferoidale in cazul carora este important un grad mare de prelucrabilitate si utilizare pozitionala. Imbinarea fontei cu majoritatea aliajelor feroase pe baza de nichel si cupru.	Rezistenta la rupere Rm: 370-440 N/mm ² Duritate: 130-170 HV30
Xuper 2800	Sudura cu curent alternativ a bronzurilor in cazul carora sunt necesare adaptarea de	Rezistenta la rupere Rm: 240-300 N/mm ²

	culoare si gradul de prelucrabilitate.	Duritate: 100-140 HB
6601	Pentru o imbinare usoara in orice pozitionare a otelurilor de constructie, a otelurilor si tevilor in cazul carora este nevoie de o buna structurare a intervalelor si de o pozitionare pe verticala in jos.	Rezistenta la rupere Rm: - 480 N/mm ² Alungire A5 : 25-28%
6666	Electrod cu aport scazut de hidrogen care ii confera sudorului o posibilitate de utilizare foarte buna in orice pozitie pentru lucrarile de constructie in general, chiar si pentru otelurile ruginite. Rezistenta mare la impact. Aprobata TÜV.	Rezistenta la rupere Rm: >500 N/mm ² Alungire A5: 25% Impact KV: >140 J 20°C
6825	Sudura aliajelor de nichel inconel, a otelurilor inoxidabile duplex si super austenitice, pentru imbinari la temperaturi inalte, rezistente la coroziune. Aprobata TÜV.	Rezistenta la rupere Rm: 650-800 N/mm ² Alungire A5: 25% Impact KV: 85 J 20°C
XHD-6868	Imbinare cu viteza mare de depunere, cu rezistenta la fisurare, a ansamblurilor mecanice din otel carbon sau otel inoxidabil. Amorsare usoara.	Rezistenta la rupere Rm: 740-820 N/mm ² Alungire A5 : 25%
33273	Imbinarea la temperaturi joase a otelurilor inoxidabile super austenitice tip NiCrMoCu in cazul carora este necesara o rezistenta marita a metalului la coroziune.	Rezistenta la rupere Rm: 600 N/mm ² Alungire A5 : 37%
33500	Imbinarea la temperaturi joase a otelurilor inoxidabile rezistente la acizi, cu continut de molibden, cu continut extrem de redus de carbon pentru rezistenta la coroziunea intergranulara.	Rezistenta la rupere Rm: >530 N/mm ² Alungire A5 : >35%
33505	Repararea la temperaturi joase a otelurilor inoxidabile duplex sau imbinarea acestora cu aliaje de otel. Depunerile sunt extrem de rezistente la coroziune si la tensionare. Aprobata TÜV.	Rezistenta la rupere Rm: 750 N/mm ² Alungire A5 : 25%
CastInox D	Repararea sau imbinarea otelurilor inoxidabile refractare in cazul carora rezistenta la oxidare necesara este de pana la 1100°C. Ex. piesele de furnal.	Rezistenta la rupere Rm: - 550 N/mm ² Alungire A5: 40%