



NAWEL ABRASION TiC

سیم جوش توپودری مقاوم به سایش خراشان و ضربه

DIN 8555: MF 6-GF-60-GPT

مشخصات عمومی

NAWEL Abrasion TiC آلیاژی پایه آهن حاوی ذرات ریز و پراکنده کاربید تیتانیوم در زمینه مارتنزیت و آستنیت است. این آلیاژ می‌تواند جهت بازسازی و سخت پوشی قطعاتی که به طور همزمان تحت سایش خراشان شدید و ضربه متوسط هستند، مورد استفاده قرار گیرد. همچنین جوش حاصل از این سیم هیچ‌گونه ترکی نداشته و سرباره آن در مقایسه با سایر سیم جوش‌های حاوی کاربید تیتانیوم بسیار آسان‌تر جدا شده و بنابراین جوشکاری تا چندین لایه به راحتی قابل انجام است.

مشخصات ویژه

- مقاومت همزمان در برابر سایش خراشان و ضربه
- قابلیت حفظ مقاومت بالا در برابر سایش تا دمای ۵۰۰ درجه سانتیگراد
- مقاومت بالا در برابر سایش خراشان تحت فشار

کاربردها

- چکش‌های سنگ‌شکن
- ناخنی و لبه باکت‌ها
- روتور و دیسک سنگ‌شکن
- غلطک‌های آسیاب مواد
- ابزارآلات صنایع کشاورزی

خواص مکانیکی

سختی:
۵۶-۶۱ راکول C (لایه اول)
۵۱-۵۶ راکول C (لایه دوم)
۴۷-۵۲ راکول C (لایه سوم)
نرخ سایش (استاندارد ASTM G65): ۰/۱۹ گرم

ترکیب شیمیایی آلیاژ حاصل از جوش (لایه دوم)

عنصر	کربن	کروم	تیتانیوم	منگنز	سیلیسیم	سایر	آهن
درصد وزنی	< ۳	۶ - ۷	۶ - ۸	۱ - ۲	۱ - ۲	۳ < (مولیبدن)	باقیمانده

متغیرهای جوشکاری

قطر سیم جوش	جریان (آمپر)	ولتاژ (ولت)	سرعت تغذیه سیم (متر بر دقیقه)	بیرون زدگی سیم از نازل (سانتیمتر) Stick-Out	گاز محافظ
۱/۶ میلیمتر	۲۵۰ - ۲۵۰	۲۵ - ۲۶	۵ - ۶	۱/۵ - ۲/۵	بدون گاز
۲/۴ میلیمتر	۳۵۰ - ۴۰۰	۲۵ - ۲۶	۴ - ۵	۳ - ۴	بدون گاز

تهران، احمد آباد مستوفی، میدان پارسا، خیابان انقلاب، خیابان شهید احسانی راد

۰۹۰۵۱۵۱۳۷۷۹ واحد فروش: ۰۲۱-۵۶۲۷۶۶۲۷

www.namadhanotech.com info@namadhanotech.com

NAWEL ABRASION TiC

ANTI-ABRASION/IMPACT FCAW WIRE



DIN 8555: MF 6-GF-60-GPT

GENERAL CHARACTERISTICS

NAWEL Abrasion TiC is an iron-based flux cored wire which produces a martensitic/austenitic deposit containing fine and uniformly dispersed Titanium carbides. NAWEL TiC is suitable for hardfacing and rebuilding working parts subjected to heavy abrasion combined with moderate impact. Besides, the deposit is crack free, and compared to typical Titanium carbide containing wires, the slag could be removed easier; therefore, the number of layers can be done as necessary.

SPECIAL FEATURES

- ▶ Highly resistant to heavy abrasion combined with moderate impact
- ▶ Maintains high abrasion resistance at temperatures up to 500°C
- ▶ Highly resistant to abrasion under pressure

MECHANICAL PROPERTIES

Hardness:

56 – 61 HRC (1 layer)

51 – 56 HRC (2 layers)

47 – 52 HRC (3 layers)

Weight Loss (ASTM G65): **0.19 g**

TYPICAL APPLICATIONS

- ▶ Crusher Hammers
- ▶ Bucket Teeth and Lips
- ▶ Crusher Rotors and Discs
- ▶ Roller Mills
- ▶ Agricultural Tools

CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (2 LAYERS)

CHEMICAL EL.	C	Cr	Ti	Mn	Si	Others	Fe
Wt.%	< 3	6 - 7	6 - 8	1 - 2	1 - 2	(Mo) < 3	Bal.

WELDING PARAMETERS

Wire diameter (mm)	Current (A)	Voltage (V)	Wire feed speed (m/min)	Stick out (cm)	Shielding gas
1.6	200 - 250	25 - 26	5 - 6	1.5 - 2.5	No Gas
2.4	350 - 400	25 - 26	4 - 5	3 - 4	No Gas

📍 Sh.Ehsani Rad St., Enqelab St., Parsa Sq., Ahmadabad Mostoufi Rd., Tehran, Iran

☎ +9821 56276627 Sales: +98 9051513779

🌐 www.namadnanotech.com ✉ info@namadnanotech.com