



NAWEL ABRASION LCB

سیم جوش توپودری مقاوم به سایش خراشان و ضربه

DIN 8555: MF 10-GF-60-GP

مشخصات عمومی

سیم جوش توپودری NAWEL Abrasion LCB آلیاژی پایه آهن است که قابلیت دستیابی به سختی بالا را دارد. این آلیاژ مقاومت بالایی در برابر سایش خراشان دارد و همچنین در برابر سایش فلز با فلز و ضربه با نیروی متوسط نیز مقاوم است. این خواص ناشی از ریزساختار منحصر به فرد این آلیاژ است که دارای ترکیب بهینه‌ای از فازهای سخت و نرم در کنار هم است. این سیم جوش برای ایجاد لایه مقاوم به سایش روی فولادهای ساده و کم آلیاژ طراحی شده است.

مشخصات ویژه

- رقت ناچیز در لایه اول جوشکاری (دستیابی به سختی ۶۵ - ۶۰ راکول C در لایه اول جوشکاری)
- دستیابی به سختی بالا به دلیل حضور فازهای کربو بورایدی
- مقاومت در برابر شرایط سایشی پیچیده (سایش خراشان همراه با سایش فلز با فلز و ضربه متوسط)
- قابلیت حفظ مقاومت در برابر سایش تا دمای ۳۰۰ درجه سانتیگراد

کاربردها

- دیسک‌های سنگ شکن
- تیغه‌های ماشین‌های سندبلاست و شات‌بلاست
- صفحات محافظ در بخش بارگیری کوره بلند
- لاندر مواد معدنی

خواص مکانیکی

سختی:
۶۵ - ۶۰ راکول C (لایه اول)
نرخ سایش (استاندارد ASTM G65):
۰/۷۹ گرم

ترکیب شیمیایی آلیاژ حاصل از جوش (لایه اول)

عنصر	کربن	کروم	منگنز	سیلیسیم	سایر	آهن
درصد وزنی	< ۲	۱۲ - ۱۶	۱ - ۲	< ۲	< ۴ (بور)	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	۲۴۰ - ۲۷۰	۲۵ - ۲۷	۶ - ۷	۲ - ۲/۵	بدون گاز
۲/۴ میلیمتر	۳۰۰ - ۳۵۰	۲۶ - ۲۸	۳ - ۴	۲/۵ - ۳	بدون گاز

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

۰۲۱-۵۶۲۷۶۶۲۷ واحد فروش: ۰۹۰۵۱۵۱۶۸۰۴

www.namadhanotech.com info@namadhanotech.com

NAWEL ABRASION LCB

ANTI-ABRASION/IMPACT FCAW WIRE



DIN 8555: MF 10-GF-60-GP

GENERAL CHARACTERISTICS

NAWEL Abrasion LCB, an iron-based metal cored wire, produces very hard deposit which is highly resistant to abrasion combined with moderate impact as well as metal to metal wear. Special properties of NAWEL LCB are attributed to its unique microstructure containing a desirable mixture of hard and tough phases. It is suitable for depositing an overlay on plain and low alloy steels.

SPECIAL FEATURES

- ▶ Negligible dilution (obtaining hardness of 60-65 HRC in a single layer deposit)
- ▶ High hardness due to existence of carboboride phases
- ▶ Resistant to abrasion combined with moderate impact and metal to metal wear
- ▶ Maintains abrasion resistance at temperatures up to 300°C.

MECHANICAL PROPERTIES

Hardness:
60 – 65 HRC (1 layer)
Weight Loss (ASTM G65):
0.79 g

TYPICAL APPLICATIONS

- ▶ Crusher Discs
- ▶ Blades of Sand Blasting and Shot Throwing Machine
- ▶ Shielding Plates in Blast Furnace Loading Service
- ▶ Launderers

CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (1 LAYER)

CHEMICAL EL.	C	Cr	Mn	Si	Others	Fe
Wt.%	< 2	12 - 16	1 - 2	< 2	(B) < 4	Bal.

WELDING PARAMETERS

Wire diameter (mm)	Current (A)	Voltage (V)	Wire feed speed (m/min)	Stick out (cm)	Shielding gas
1.6	240 - 270	25 - 27	6 - 7	2 - 2.5	No Gas
2.4	300 - 350	26 - 28	3 - 4	2.5 - 3	No Gas

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

☎ +9821 56276627 Sales: +98 9051516804

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