

«Сфекорд – Рок-Дюр» - шнуровые материалы для газопламенного напыления с последующим оплавлением.



Гибкие шнуровые материалы серии «Сфекорд Рок-Дюр» представляют собой получаемый экструзией композиционный материал шнурового типа, состоящий из порошковых наполнителей и органического связующего, полностью выгорающего при напылении покрытия – связующее сублимирует в процессе нагрева при температуре 600-650°C без отложения на обрабатываемую поверхность. Покрытия обрабатываются шлифованием и резанием.

Физические свойства

Материал	Хим. Состав	Твердость	Плотность, г/см ³	Пористость, %	Шероховатость, Ra, мкм	Т.плавления/ Т.работы, °C
Рок-Дюр 47	Ni,9%Cr,B,Si	42 HRC	8	<1%	5	1060/800
Рок-Дюр 67	Ni,17%Cr,B,Si	62 HRC	8	<1%	8-12	1060/700
Рок-Дюр 6740/6750	Ni,17%Cr,B,Si + 40/50[88%W C+ 12%(Ni-Cr-B-Si)]	60 HRC/ WC 2000HV	12	<1%	15-20	1060/700

Характеристики и применение

Материал	Свойства	Применение
Рок-Дюр 47	<ul style="list-style-type: none"> Высокое сопротивление абразивному износу Стойкость к эрозионному износу Стойкость к фреттинг-коррозии Коррозионная стойкость 	Защитные втулки, опорные поверхности подшипников, валы и оси, поршни насосов, и матрицы в стекольной промышленности и др.
Рок-Дюр 67	<ul style="list-style-type: none"> Антифрикционные свойства Твердость до 62 HRC 	Защитные муфты валов, уплотнительные кольца, прокатные валки, запорная арматура, направляющие ролики, шнека, пуансоны, цапфы, толкатели, кулачки, эксцентрики.
Рок-Дюр 6740/6750	<ul style="list-style-type: none"> Прочность сцепления 250-450 МПа 	Катки кручения, тяговые ролики волочильных машин, прокатные конусы, лопасти смесителей и шнеков, пуансонов керамических прессов, деталей мукомольного оборудования.

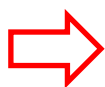
Преимущества

- Боридное и карбидное упрочнение;
- Возможность дополнительного упрочнения карбидами вольфрама
- Использование покрытий, как при восстановлении изношенных, так и при изготовлении новых деталей;
- Эксплуатация при температурах до 700-800 °С;
- Различные источники нагрева для оплавления: газовое пламя, ТВЧ, печи, лазер;
- Возможность применения покрытий без операции оплавления.

Принцип нанесения покрытия



Напыление



Оплавление



Деталь под шлифование