



Super-C™

Chromkarbid Verschleißfeste Platte

Super-C ist ein extrem verschleißfester Chromkarbid-Auftrag auf einer Weichstahlbasis für eine einfache Verschweißung. Das einzigartige Auftragsverfahren von Tricon sorgt für eine härtere, robustere und verschleißfestere Oberfläche, wodurch Super-C allen auf dem Markt erhältlichen Chromkarbid-Platten überlegen ist.

Merkmale und Vorteile

- Die Grundplatte aus Weichstahl kann durch Schweißen oder Verschrauben problemlos an bestehenden Strukturen angebracht werden.
- Kann auf Nickellegierungen, nicht rostendem Stahl sowie weiteren Stahlsubstraten angebracht werden.
- Ideal geeignet für Anwendungen mit starkem Abrieb und mäßigen Stoßbelastungen.
- Maximale Karbidkonzentration und Ausrichtung für das gesamte patentierte Verfahren, das Super-C zur Schutzplatte mit der höchsten Verschleißfestigkeit auf dem Markt macht.
- Konstante Härte und kontrollierte chemische Zusammensetzung.
- Ausgezeichnete Schlag- und Abriebfestigkeit sowie Korrosions- und Wärmebeständigkeit.
- Das patentierte Fischgrätenmuster wirkt den Strömungs- und Schüttlinien entgegen und verhindert dadurch - unabhängig von der Montagerichtung - vorzeitigen Verschleiß der Platte.

USA	800.633.6054 (gebührenfrei)
Kanada	705.665.3274
Australien	617.3801.5844
Südafrika	2711.397.3540
Brasilien	5519.3936.9210



Richtlinien zum Schweißen und Formen für mit Super-C™ verkleidete Verschleißplatten

Schneidbeispiele:

Das Plasmaschneiden mit konventionellen Lichtbogenschneidtechniken und -gasen eignet sich für das Schneiden von Formen, das Anfertigen großer Bohrungen und das Anfasen.

Schleifen

Das Schleifen und die Elektroerosivbearbeitung sind die einzigen bewährten Verfahren für das präzise Abtragen von Metall, die zufriedenstellende Ergebnisse liefern. Beim Schleifen mit einem harten Korn ist eine Schleifscheibe mit weicher Bindung erforderlich. Für das nicht präzise Abtragen von Metall und das Anfertigen von Bohrungen ist das Kohlelichtbogen-Fughobeln geeignet.

Kaltumformen

Im Allgemeinen wird zur Formung von Super-C etwa dieselbe Leistung benötigt wie für kohlenstoffarmen Stahl.

Schweißen

Super-C wird üblicherweise schweißfertig geliefert mit Schneidkanten, die im Plasmaschneidverfahren hergestellt wurden. Das Aufschweißen auf Trägerstrukturen aus Kohlenstoffstahl ist mit Multi-Alloy 85™- oder Tri-Weld 3™ Elektroden unter Anwendung des geeigneten Schweißverfahrens möglich. Es sollte darauf geachtet werden dass keine Aufmischung zwischen der Super-C Beschichtung und dem Schweißbad in der Kehlnaht stattfindet.

Eine Lage

Nenndicke		Dicke der Beschichtung*		Dicke der Grundplatte	
mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll
9,53	3/8	4,76	3/16	4,76	3/16
12,70	1/2	6,35	1/4	6,35	1/4
15,88	5/8	6,35	1/4	9,53	3/8
19,05	3/4	6,35	1/4	15,88	5/8
22,23	7/8	6,35	1/4	15,88	5/8
25,40	1	6,35	1/4	19,05	3/4

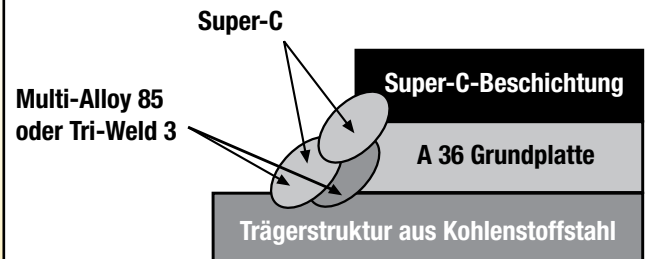
Zwei Lagen

Nenndicke		Dicke der Beschichtung*		Dicke der Grundplatte	
mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll
12,70	1/2	7,94	5/16	6,35	1/4
15,88	5/8	9,53	3/8	6,35	1/4
19,05	3/4	9,53	3/8	9,53	3/8
22,23	7/8	9,53	3/8	12,70	1/2
25,40	1	9,53	3/8	15,88	5/8

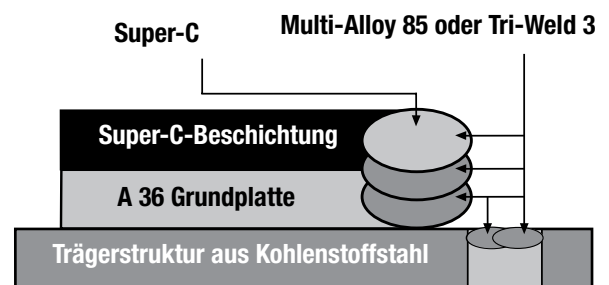
*Dicken überschreiten die Nenndicke im Allgemeinen um 1,59 mm (1/16").

Beispiele:

KEHLNAHTSCHWEISSUNG



LOCHSCHWEISSUNG



NAHTSCHWEISSUNG

