

Sveisbart hardmetall for slitasjebeskyttelse

TENMAT har utviklet innovative FEROBIDE for beskyttelse mot slitasje i industrielle applikasjoner og som en løsning til de store begrensningene som er konvensjonelle hardmetall.

I motsetning til konvensjonelle hardmetall FEROBIDE bruker en stålmatrix til å binde wolframkarbidpartiklene sammen. Den unike produksjonsprosessen gir lignende slitestyrke som vanlig sementert karbid, men tillater at materialet enkelt blir kuttet til ønsket form og sveiset på plass. Dette, kombinert med høy seighet, gjør FEROBIDE det åpenbare valg for applikasjoner med mye slag og høy slitasje.

Egenskaper:

- Kan sveises med vanlige apparater, enkelt å bearbeide med for eksempel vinkelsliper.
- Ekstremt hardt, meget gode glideegenskaper.
- Høyere slitasjemotstand enn noe annet sveisbart materiale.
- Gir økt levetid på for eksempel motpart i stål.
- Svært anvendelig til de aller fleste formål der slitasje medfører utgifter.
- Tilgjengelig i forskjellige standard størrelser og tykkelser, andre mål kan leveres på forespørsel.

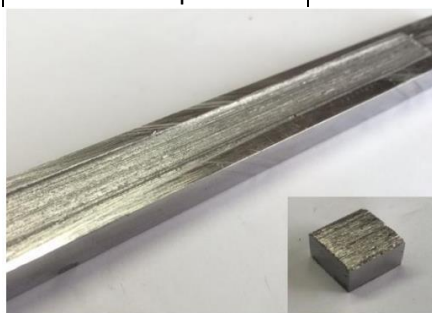
Dimensjoner	Tilgjengelighet
8 x 40 mm	Normalt på lager
15 x 40 mm	Normalt på lager
40 x 40 mm	Normalt på lager
25 x 60 mm	Normalt på lager



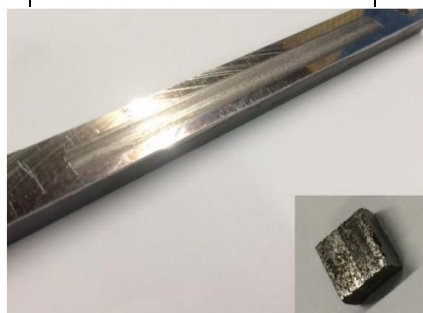
Ferobide leveres i normalt 4 mm tykkelse, men er også tilgjengelige i 6 og 8mm. Andre dimensjoner kan leveres sintret på bakplate, standard dimensjoner er 15x200, 40x200 og 25x180 mm.

Resultat av test:

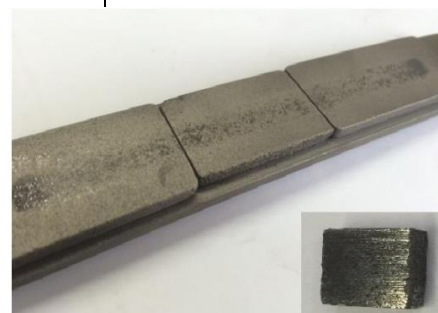
Testet materiale	Slitasje - slitestål	Sammenlignet slitasje - slitestål	Slitasje - motpart	Sammenlignet slitasje - motpart
Herdet slitestål mot herdet stål motpart	22,8 mm/km	-	7,6 mm/km	-
Ferobide slitestål mot herdet stål motpart	0,03 mm/km	771 ganger mindre slitasje enn stål mot stål	0,4 mm/km	19 ganger mindre slitasje enn stål mot stål
Ferobide slitestål mot Ferobide motpart	0,3 mm/km	79 ganger mindre slitasje enn stål mot stål	Ingen merkbar slitasje	-



Steel on Steel



Ferobide on Steel



Ferobide on Ferobide

Referanse:

Subsoiler leg shins



Brief

- ▶ **Customer:** Farmer
- ▶ **Competition:** Brazed WC
- ▶ **Location:** UK
- ▶ **Result:** An expected improvement of 15 times longer life.

Ferobide has been run for 400 hectares at the time of the picture and is expected to last 1200 hectares.

Conventional tungsten carbide lasts 80 hectares due to chipping and that the steel becomes soft during brazing.



Bearbeiding:

Kappeinstruksjoner

1. Merk FEROBIDE på begge sider der kuttet ønskes.
2. Husk verneutstyr. Spenn FEROBIDE fast i en skruestikke og kutt inn ca. 1 mm på hver med vinkelsliper, bruk tynn kappskive (0,8 - 1mm).
3. Spenn opp på nytt i skruestikka med kuttet på langs av kjevene.
4. Slå forsiktig på den delen som stikke opp for å knekke materiale langs kuttet.
5. Enden kan jevnes med slipeskive dersom det er nødvendig.



Sveiseinstruksjoner

1. Husk verneutstyr. Slip punktet som skal sveises flatt og sørg for at det er fritt for smuss og rust.
2. Avfasinger for sveisefugen slipes i stålet med for eksempel vinkelsliper.
3. Bruk MIG-, TIG-, eller pinnsvets med elektrode, strømstyrke for å sveise det bakom liggende stålet skal anvendes.
4. Punktsvets FEROBIDE på plass, deretter sveis på langs med alle kanter.
5. La sveisen avkjøles.

Ønsker du mer informasjon?

Kontakt vår spesialist for uforpliktende befaringsprisoverslag eller andre henvendelser. Vi vil høre fra deg!



Skibåsen 38
4636 Kristiansand

Telefon: 38 12 91 00
Vakttelefon: 913 40 952
E-post: post@sletteboe.no
Web: www.sletteboe.no