



renomag

BLOKY DVOUSLOŽKOVÉ CHROMKARBIDOVÉ TVRDOSTI 700 HB



PRODUKTY



Rychlost a míra opotřebení otěrem závisí na podmínkách ve kterých stroj pracuje, těženém materiálu, teplotě a způsobu práce. Aby se úbytek materiálu vlivem abrazie minimalizoval, používají se pro konstrukci lžic a lopat plechy z otěruvzdorné oceli. Jedná se zpravidla o materiály tvrdosti 400, 450 nebo 500 HB, které mají několikanásobně delší životnost i pevnost ve srovnání s běžnými konstrukčními materiály. V některých případech ani tato ochrana není dostatečná, nebo je nutné zkrátit prostoje stroje z důvodu oprav. Právě pro tyto případy dodáváme několik druhů výrobků z kompozitních materiálů s obsahem karbidů chromu. Tyto produkty jsou kreativní, efektivní a levné řešení pro ochranu otěrem nejvíce namáhaných částí strojů.



renomag



Kompozitní materiály v bloku naneseném na materiálu s dobrou svařitelností jsou vysoce otěruvzdorné a mají tvrdost více než 700 HB. Dodávají se v širokém sortimentu tvarů a velikostí.



- vyznačují se tvrdostí 700 HB
- obsahují tvrdý karbid chromu, vázaný v matrici nanesené na svařitelnou základovou desku
- díky obsahu železa jsou díly magnetické
- jsou vhodné i pro práci při teplotách přes 700 °C

Dvousložkové kompozitní materiály nejpopulárnějších rozměrů dodáváme obratem přímo z našeho skladu. Další široký sortiment jsme schopni expedovat v krátkém čase díky spolupráci s předními světovými výrobci v oboru.





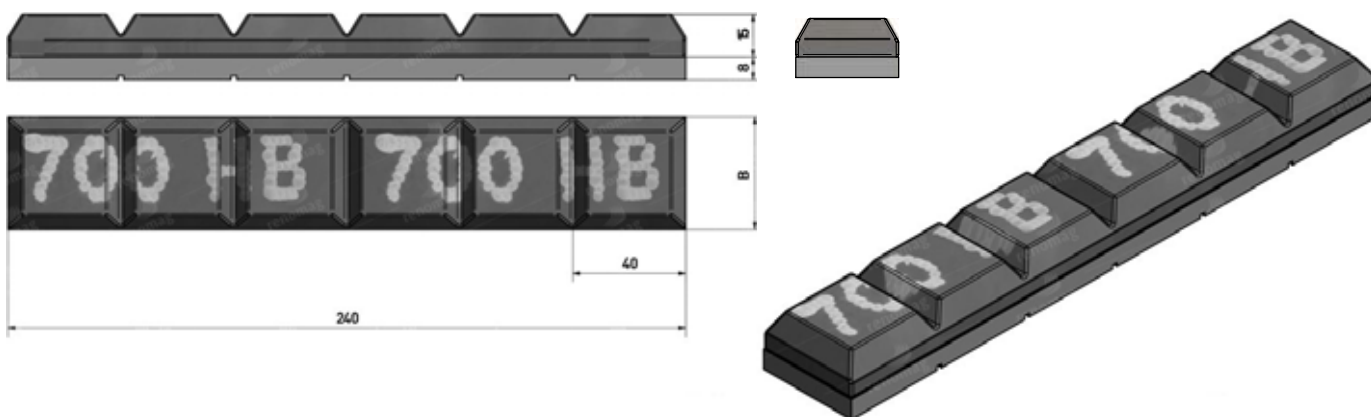
renomag

BLOKY PERFOROVANÉ („ČOKOLÁDY“)

Unikátní formovatelné perforované otěruvzdorné bloky (čokolády) nabízíme v mnoha rozměrech a jejich použití je velice variabilní. Mohou být ohýbány a umístěny na zakřivené povrchy a díky perforaci jsou i snadno dělitelné bruskou za účelem přizpůsobení potřebné velikosti. Využití naleznou zejména při ochraně vůči otěru na lžících rýpadel, lopatách nakladačů, na činných částech kladiv, čelistech a vstupních otvorech drtičů, nebo mnoha dalších průmyslových aplikacích.

- připomíná tvarem čokoládu
- vrstva materiálu s vysokou tvrdostí a otěruvzdorností je v horní, jehlanovité části
- blok „tabulek“ lze navařit na podklad jako celek, nebo postupně – jako čokoládu – po jednotlivých tabulkách, přičemž měkkou spodní vrstvu lze i mírně ohýbat, což přidává další možnosti využití

OZNAČENÍ RENOMAG	VELIKOST V MM	ROZMĚRY V MM				HMOTNOST V KG
		A	B	C	D	
XRC25	240 × 25 × 23	240	25	15	23	0,9
XRC40	240 × 40 × 23	240	40	15	23	1,5
XRC50	240 × 50 × 23	240	50	15	23	1,9
XRC65	240 × 65 × 23	240	65	15	23	2,5
XRC80	240 × 80 × 23	240	80	15	23	3,2
XRC90	240 × 90 × 23	240	90	15	23	3,5
XRC100	240 × 100 × 23	240	100	15	23	3,9
XRC130	240 × 130 × 23	240	130	15	23	5,4
XRC150	240 × 150 × 23	240	150	15	23	6





renomag

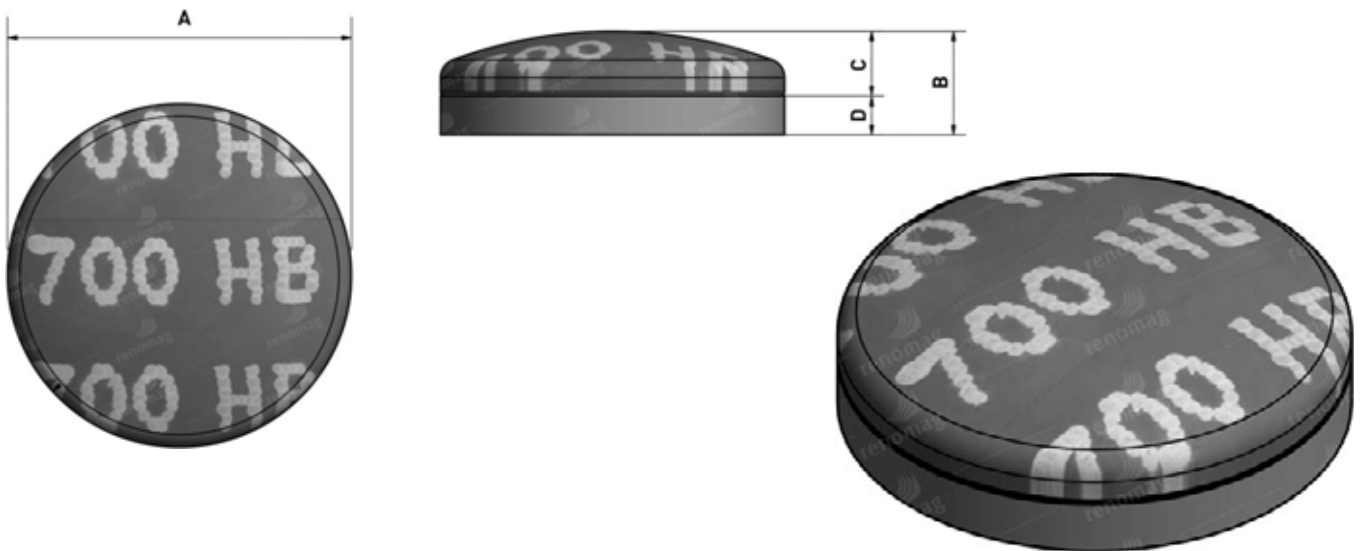


BLOKY KRUHOVÉ („TLAČÍTKA“)

Kruhový tvar usměřňuje tok materiálu, vypouklý povrch odklání směr působení abraze a je odolný vůči rázům. K dispozici je několik velikostí pro snadnou volbu dle rozměru plochy, kterou velmi účinně ochrání před otěrem. Nejčastější je aplikace na boky lžic rýpadel a lopat nakladačů při těžbě v lomech.

- kruhový vyklenutý tvar s fazetou, který poskytuje maximální ochranu vůči abrazi a odklání účinky rázů
- při navaření je tato forma ideální pro minimalizaci rizika vzniku možných trhlin v základním materiálu
- je určen zejména pro lžice bagrů
- má velkou vrstvu materiálu s vysokou tvrdostí a oteřuvzdorností nanesenou na kruhovém základním svařitelném materiálu

OZNAČENÍ RENOMAG	VELIKOST V MM	ROZMĚRY V MM				HMOTNOST V KG
		A	B	C	D	
XR60	60 × 27	60	27	17	10	0,7
XR75	75 × 27	75	27	17	10	0,8
XR90	90 × 27	90	27	17	10	1,4
XR110	110 × 32	110	32	20	12	2,1
XR115	115 × 32	115	32	20	12	2,5
XR150	150 × 41	150	41	25	16	5,7





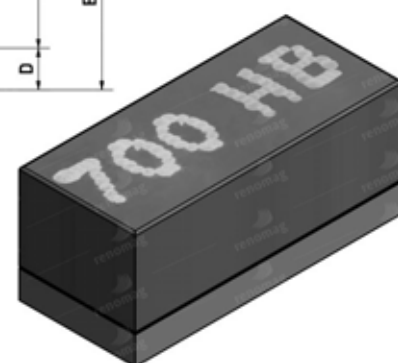
renomag

BLOKY OBDÉLNÍKOVÉ

Bloky obdélníkové s vysokou vrstvou otěruvzdorného materiálu najdou uplatnění tam, kde není velké namáhání rázy a je možná instalace na rovný povrch (nelze je ohýbat). Mohou být využity například na hrany boků lopat nakladačů pracujících se sypkým abrazivním materiálem a jiné podobné aplikace.

- tvar hranolu s masivní vrstvou otěruvzdorného materiálu
- slouží jako přídatná ochrana v prostředí s velkou abrazí a relativně malým namáháním rázem pro rovné povrchy (nelze ohýbat)
- jedná se o materiál s vysokou tvrdostí a otěruvzdorností, který je nanesen na tenké spodní svařitelné straně kvádrů

OZNAČENÍ RENOMAG	VELIKOST V MM	ROZMĚRY V MM					HMOTNOST V KG
		A	B	C	D	E	
XRS200A	200 × 25 × 25	200	25	15	10	25	1
XRS300A	300 × 25 × 25	300	25	15	10	25	1,5
XRS115	115 × 50 × 50	115	50	38	12	50	2,3
XRS150A	150 × 50 × 50	150	50	40	10	50	2,9
XRS230	230 × 50 × 50	230	50	38	12	50	4,5
XRS432	432 × 50 × 50	432	50	38	12	50	8,5
XRS150B	150 × 75 × 39	150	75	29	10	39	3,4
XRS150C	150 × 75 × 50	150	75	40	10	50	4,4





renomag



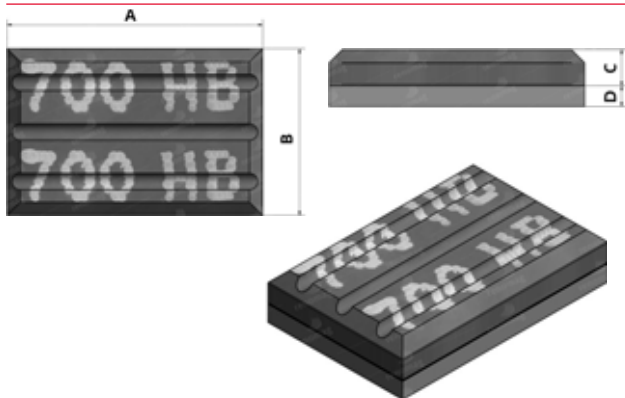
BLOKY DESKOVÉ („TŘECÍ“)

Bloky deskové pro ochranu proti abrazi vyniknou zejména při potřebě ochránit velké rovné plochy v místech, kde dochází k intenzivnímu tření a opotřebení abrazivním materiálem.

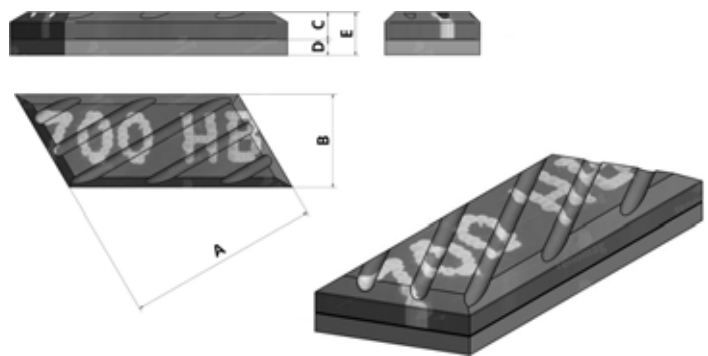
- jsou excelentní volbou pro velké plochy, jako jsou dna a boky skalních těžebních lopat, korby nákladních aut a dumperů, boky držáků radlice buldozerů

OZNAČENÍ RENOMAG	TYP	VELIKOST V MM	ROZMĚRY V MM					HMOTNOST V KG
			A	B	C	D	E	
XRD1-214	1	214 × 101 × 34	214	101	22	12	34	5,1
XRD1-302		302 × 101 × 34	302	101	22	12	34	7,3
XRD1-154		154 × 101 × 34	154	101	22	12	34	3,7
XRD1-279		279 × 75 × 34	279	75	22	12	34	6,1
XRD2-214L	2	214 × 101 × 34	214	101	22	12	34	5,9
XRD2-214R		214 × 101 × 34	214	101	22	12	34	5,9
XRD2-302L		302 × 101 × 34	302	101	22	12	34	8,4
XRD2-302R		302 × 101 × 34	302	101	22	12	34	8,4
XRD2-154L		154 × 101 × 34	154	101	22	12	34	4,2
XRD2-154R		154 × 101 × 34	154	101	22	12	34	4,2
XRD3-250A	3	250 × 150 × 45	250	150	20	25	45	13,1
XRD3-200		200 × 150 × 45	200	150	20	25	45	10,5
XRD3-250B		250 × 250 × 45	250	250	20	25	45	21,9

TYP 1



TYP 2



TYP 3





renomag

PRACOVNÍ POSTUP PRO NAVAŘENÍ

Aby se zaručila maximální pevnost sváru, musí být povrch původního kovu, na který se bude navařovat příslušný ochranný díl, dokonale čistý a hladký. Na nízce legované povrchy použijte elektrody typu E7016 nebo E7018, případně dráty typu E70T-5. Na povrchy obsahující mangan použijte elektrody na nerez typu E309-16.

• OCHRANNÉ DVOUSLOŽKOVÉ BLOKY NIKDY NEPŘEDEHŘÍVEJTE!

Pro maximální úspěšnost navaření by měly být ochranné dvousložkové bloky do požadované pozice nejprve přitlačeny (např. lisem), přichyceny (svorkou) a přivařeny pomocnými sváry. Průběžný svár by se neměl používat, kvůli snížení rizika ovlivnění podkladního materiálu teplotou, při svařování by měla být maximální délka sváru 50–70 mm.

Následující instrukce předehřívání se týkají pouze podkladu, určeného pro navaření dvousložkových bloků.

- Při práci v teplotách nad 5 °C podkladový materiál velkých tlouštěk (40 mm a více) předehřívajte na teplotu 95 °C, následné dohřívání není nutné.
- Při práci v teplotách pod 5 °C předehřívajte podkladový materiál velkých tlouštěk (40 mm a více) na teplotu 175–205 °C.

• POVRCHY Z MANGANU V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ NEPŘEDEHŘÍVEJTE!

Při vaření dbejte na to, aby teplota nepřekročila 260 °C u nízce legovaných povrchů a 93 °C u povrchů s obsahem manganu.

• SPRÁVNÝ SVÁR JE VZDÁLEN 2 MM OD SPOJOVACÍ LINIE MEZI ODLITKEM TVRDOKOVU A SVAŘITELNÝM PODKLADEM:





renomag



Zelená linka 800 100 943 | www.renomag.cz

RENOMAG spol. s r. o., Cukrovar 1266, Rosice, 664 84 Zastávka u Brna, tel.: +420 546 411 678, e-mail: renomag@renomag.cz

RENOMAG SLOVAKIA spol. s r. o., Kopčianska 63, 851 01 Bratislava, tel.: +421 911 401 402, e-mail: info@renomagslovakia.sk

CZ12-2017