

DUROXITE®



DOWNLOAD
DUROXITE® DATENBLÄTTER
ERHALTEN SIE, INDEM SIE
DEN QR-CODE SCANNEN –
ODER AUF
www.duroxite.com

INNOVATION IN DER VERBUNDBLECH- TECHNOLOGIE



BEKÄMPFT VERSCHLEISS, **GARANTIERT**

Duroxite® Verbundstahlprodukte bieten Ihnen zusätzliche Wochen, Monate und sogar Jahre beim reibungslosen Betrieb in verschleißintensiven Situationen. Durch außergewöhnlich harte Partikel in der Verbundschicht, eignet sich Duroxite® besonders gut zur Bekämpfung von Gleitverschleiß, z.B. bei quarzhaltigen Mineralien.

www.duroxite.com



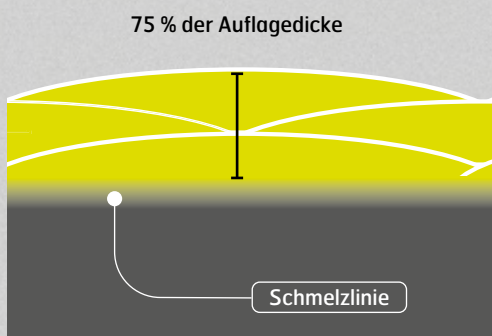
VERBUND- BLECHE – ÜBERSICHT

Welches Duroxite® Produkt für Ihre Anwendung richtig ist, hängt vom Material – Stein, Sand, Kies o. a. – sowie von der Oberfläche des Verschleißteils ab. Ebenso hängt es vom Winkel und der Geschwindigkeit der Stoßeinwirkungen sowie der Betriebstemperatur ab. Duroxite® wird als montagefertiges Blech, Rohr, Stift oder Draht direkt auf Ihrer Ausrüstung verbaut oder zur weiteren Verarbeitung in Ihre Werkstatt geliefert.

Das gesamte Produktsortiment finden Sie auf www.duroxite.com

	GLEITVERSCHLEISS		SCHWERER GLEITVERSCHLEISS	
	DUROXITE® 100	DUROXITE® 100 WIRE	DUROXITE® 200	DUROXITE® 200 WIRE
BESCHREIBUNG	Eine chromreiche Auftragsschicht auf einem unlegierten Trägerblech gegen Gleitverschleiß und für Anwendungen mit mittelschweren bis geringen Stoßeinwirkungen bis 350 °C.	Füllschweißdraht für Auftragschweißen von Bauteilen, die schwerem Gleitverschleiß ausgesetzt sind.	Ein komplexes Karbid-Verbundblech auf einem unlegierten Trägerblech für Anwendungen mit schwerem Gleitverschleiß und mittelschweren Stoßeinwirkungen bis 600 °C.	Füllschweißdraht für Auftragschweißen von Bauteilen, die schwerem Gleitverschleiß ausgesetzt sind.
EIGENSCHAFTEN	<p>Härte: Einzelaufgabe 55-57 HRC, Doppelaufgabe 59-62 HRC, Dreifachaufgabe und mehr 60-64 HRC</p> <p>Karbidhärte: 1.700 HK</p> <p>Volumenanteil der primären Carbide: 30-50%</p> <p>ASTM G65 – Verfahren A Gewichtsverlust: max. 0,18 g</p>	<p>Chemische Zusammensetzung (Gew. %): 4,7 C, 0,2 Mn, 0,6 Si, 27,0 Cr, Balance, Fe</p> <p>Oberflächenhärte: Dreischichtiges Schweißgut auf unlegiertem Stahl 60-62 HRC</p> <p>ASTM G65 – Verfahren A Gewichtsverlust: max. 0,18 g</p>	<p>Härte: 60-65 HRC</p> <p>Karbidhärte: 2500-3000 HK</p> <p>Volumenanteil der primären Carbide: 30-50%</p> <p>ASTM G65 – Verfahren A Gewichtsverlust: max. 0,12 g</p>	<p>Chemische Zusammensetzung (Gew. %): 5,3 C, 0,5 Mn, 0,2 Si, 22,0 Cr, 6,5 Nb, Balance, Fe</p> <p>Oberflächenhärte: Dreischichtiges Schweißgut auf unlegiertem Stahl: 62-67 HRC</p> <p>ASTM G65 – Verfahren A Gewichtsverlust: max. 0,12 g</p>
TYPISCHE ANWENDUNGEN	Schächte/Fülltrichter, Auskleidungen für Lkw-Ladeflächen, Planierschilde, Schaufeleimer, Schürfkübeleimer, Bagger, Trennleitschaufeln, Entladungskegel für Klinkerladekästen, Rinnen für das Sintern der Erzförderung, Auslasskanäle für Klinkermahlanlagen, Empfangstrichter, Baggerrohre und Pumpen, Saugleitungen, Pumpenentladungen, Ventilatorblätter/-gehäuse, Koksrüttelsiebbleche, Kohleumschlagsrinnen, Kohleeinspeiserohre, Brechersiebplatten, Klassifiziererkegel, Wellenlagerrohre, Silobunker.	Auskleidungen von Ladeeimern, Ummantelungen von Schaufellippen und Schaufelseiten, Seitenwandverkleidungen und Entwässerungsförderer, Kohleentladeschächte.	Rinnen, Auskleidungsbleche, Seitenwände von Förderern, Tiefbau-Muldenkipper, Zementofenkomponenten, Teile von Sinteranlagen, Gebläseblätter, Mischerblätter, Ummantelungen von Kreiselbrechern, Kohle- und Zement-Mahlwalzen, Brecherkomponenten, Gussplatten, Erzsintern, Brechen, Sieben, Hochofen-Fülltrichter, Ofenschlünde und Öfen.	Siebbleche, Auskleidungen von Ladeschaufeln, Zufuhrsysteme von Kugelmöhlen, Auskleidungen von Ladeeimern, Ummantelungen von Schaufellippen und Schaufelseiten, Rinnen, Auskleidungsbleche und Containerauskleidungen, Zementofenkomponenten, Teile von Sinteranlagen, Gebläseblätter, Mischerblätter, Ummantelungen von Kreiselbrechern, Kohle- und Zement-Mahlwalzen, Brecherkomponenten, Gussplatten, Kohleentladeschächte.

GARANTIERTE AUFLAGEDICKE, GARANTIERTE AUFLAGEEIGENSCHAFTEN



Duroxite® Verbundbleche und -rohre werden mit einer Auflagedicke geliefert, die im Bereich $\pm 10\%$ garantiert ist. Dies ist innerhalb des Materials sowie zwischen einzelnen Blechen und Rohren konsistent.

Darüber hinaus werden konstante Verschleißigenschaften innerhalb des Duroxite® Bleches bis hinunter zu 75 % der Auflagedicke garantiert.

Die verbleibenden 25 % der Auflage sind die Fusionschicht, die erforderlich ist, um eine gute Verbindung mit dem Grundmaterial zu erzielen.