



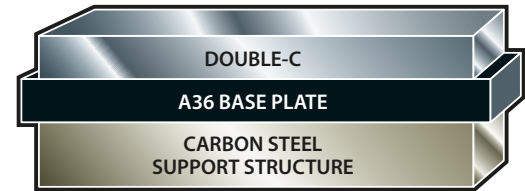
Double-C[®]

SUPERPOSICIÓN DE CARBURO DE CROMO



Double-C carburo de cromo intersticial es la solución perfecta para aquellos equipos y partes sometidos a desgaste prematuro en condiciones extremas de abrasión con bajo o moderado impacto. Double-C fue creado utilizando un nuevo proceso de revestimiento para crear la superficie más resistente disponible.

Double-C está en una base de acero de bajo carbono para soldar, apernar ó remachar. La aleación intersticial proporciona una superficie con resistencia al desgaste superior. Double-C reduce los costos de mantenimiento y virtualmente elimina las pérdidas de tiempo innecesarios.



Double-C demostrado tener durabilidad y valor al colocarse a trabajar en la industria minera del Coque, Cemento y Plantas de Asfalto, Plantas de utilización, pulpas y fabricas de papel.

Análisis típico

- Carbón 4.8
- Silicio .50
- Cromo 26.8
- Manganeso 2.06

Dimensiones disponibles

para entrega inmediata

Espesor estándar	Recubrimiento overlay	A-36 Plancha base
3/8"	1/8"	1/4"
1/2"	1/4"	1/4"
5/8"	1/4"	3/8"
3/4"	3/8"	3/8"
7/8"	3/8"	1/2"
1"	1/2"	1/2"

Todas la dimensiones estándar, dimensiones diferentes y tiras sobre pedido.



Double-C[®]

SUPERPOSICIÓN DE
CARBURO DE CROMO

Características generales

Double-C es una fusión revestida compuesta de carburo de cromo intersticial que esta soldada a una base de acero al carbón. Double-C posee un promedio de dureza Rockwell C entre 60 a 62. Por sus características de contenido de alto cromo y alto carbón este material es mas resistente al desgaste, corrosión y calor.

Plancha base

ASTM A 36 es utilizada para ofrecer una soldabilidad y ductilidad al Double-C.

Apariencia

Double-C superpuesto es aplicado en cordones sobre el material base en 1" a 1-1/4" de espesor dando una apariencia acanalada. El proceso de revestimiento produce una liberación de fracturas de tensión, provocando una máxima vida al desgaste en aplicaciones de gran abrasión al poder liberar tensiones en la plancha base. La liberación de fracturas de tensión esta limitado a la superposición y no se extiende a la plancha base. Doble superposiciones son recomendadas para aplicaciones con desgaste severos.

Resistencia al calor

Double-C es efectivo trabajando hasta 1250° F con radios de abrasión de 20:1 sobre calentamientos resistentes al acero. Repeticiones de calentamiento y enfriamiento no afectan las propiedades de resistencia al desgaste.

Resistencia al impacto

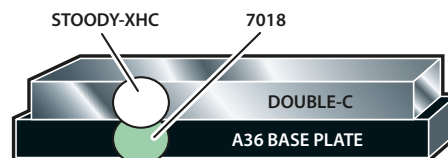
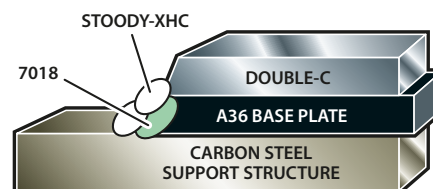
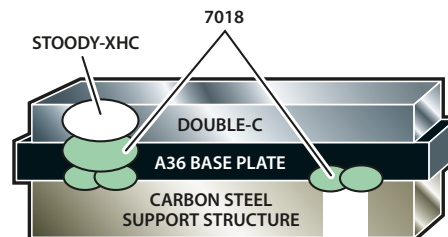
La base metálica de Acero medio absorbe choques, proporcionando una resistencia moderada al impacto por el tipo de desgaste. La resistencia al impacto de Double-C esta relacionado con el espesor del metal base.

Instrucciones de fabricación

Utilizando métodos apropiados de fabricación, la base metálica de acero medio y los cordones superpuestos de Double-C, pueden ser especialmente rolados y conformados en nuestra planta bajos sus especificaciones.

Cortes Utilice equipos de corte con plasma, air arc, corte abrasivo para cortar, perforar y fabricar biseles en Double-C. Los mejores resultados de corte se obtienen cuando se corta del lado del metal base.

Soldadura Para soldar Double-C en su posición es recomendado que la soldadura se extienda mas allá de la plancha de metal base. La vida de la soldadura de unión se puede extender colocando una capa de soldadura de (cara dura) a lo largo de la soldadura, esta precaución ayudara a prevenir desgaste del metal base de acero medio.



Plug soldadura