



Informacje dotyczące zastosowan

Walce formujące rury ze stali nierdzewnej

Opis

Podczas produkowania rur ze stali nierdzewnej z pasów, na walcach formujących mogą pojawić się tak zwane zimne spawy, które niszczą powierzchnię rur ze stali nierdzewnej. Ponadto, podczas formowania rury z płaskich pasów na półokrągłych bębnach formujących mogą występować różnice prędkości spowodowane ślizganiem się wałów formujących i arkusza stali nierdzewnej. Ze względu na możliwość pojawienia się zimnych spawów i różnic prędkości na walcach formujących, walce muszą być wykonane z materiału o bardzo dobrych własnościach poślizgowych, aby uzyskać absolutnie doskonałą powierzchnię rur ze stali nierdzewnej.

Materiał

AMPCO® 25

Zalety

Zalety stopu **Ampco 25**:

- Przedłużona trwałość walców formujących
- Doskonałe wykonanie rur ze stali nierdzewnej
- Walce formujące nie potrzebują utwardzania ani powlekania drogimi powłokami ochronnymi



Walce ze stopu Ampco 25 wykorzystuje się również na tych samych liniach produkcyjnych co stacje spawania rur, przy produkcji rur ze stali miękkiej. Zalety walców ze stopu Ampco 25 na stacji spawalniczej wynikają głównie z tego, że stop Ampco 25 nie ma własności magnetycznych, co zapobiega nadmiernemu nagrzewaniu się walców dociskowych.

Zalety **stopu Ampco 25 przy stacji spawalniczej**:

- Niemagnetyczne własności Ampco 25
- Brak nadmiernego ogrzewania się, łatwiejsze chłodzenie walców
- Doskonała powierzchnia rur ze stali miękkiej



To jest rodzaj instalacji, w której wykorzystuje się walce formujące z Ampco 25 do produkcji rur ze stali nierdzewnej (powyżej: stacja spawalnicza).