



Karta zastosowań

Powłoki denka tłoka hydraulicznego

Opis

Gdy wymagane są wysoka twardość oraz wydajność denka tłoka, często powleka się je brązem aluminium Ampco. Denka tłoka są poddawane wysokiemu ciśnieniu robocznemu. Poza tym muszą być odporne na zadrapania i przecieranie się powierzchni.

Materiał

Druty spawalnicze AMPCO-TRODE® 10 i 150. Wybór drutu spawalniczego zależy od twardości stykających się ścian cylindrów. Prawidłowy drut spawalniczy da stopiwo, którego twardość w stosunku do powierzchni pokrytej będzie mniejsza o 50 do 75 jednostek w skali Brinella.



Zalety

Powlekanie denek tłoka brązem aluminium przynosi kilka korzyści. Druty spawalnicze AMPCO-TRODE 10 i 150 osiągają dobre wyniki ciągliwości podczas przejścia od likwidusu do solidusu. Dzięki temu zmniejszone jest ryzyko spękania podczas chłodzenia do temperatury otoczenia. Spękanie stanowi często pojawiające się zjawisko, czego przyczyną jest różnica rozszerzalności liniowej brązu i stali. Gdy spękanie zachodzi jedynie w małej mierze lub jeśli go brak, także konieczność przeróbki jest mniejsza.

Inną ważną zaletą jest fakt, że brąz aluminium jest twardszy niż standardowe stopy na bazie miedzi. Wyższa twardość zwiększa szanse na dłuższą możliwość eksploatacji denka tłoka.

Ponieważ stopy AMPCO-TRODE 10 i 150 charakteryzują się dobrą spawalnością oraz znakomitą współczynnikami natapiania, dzięki procesowi spawania łukiem metalowym dobre są także wyniki podatności na przetwarzanie.

