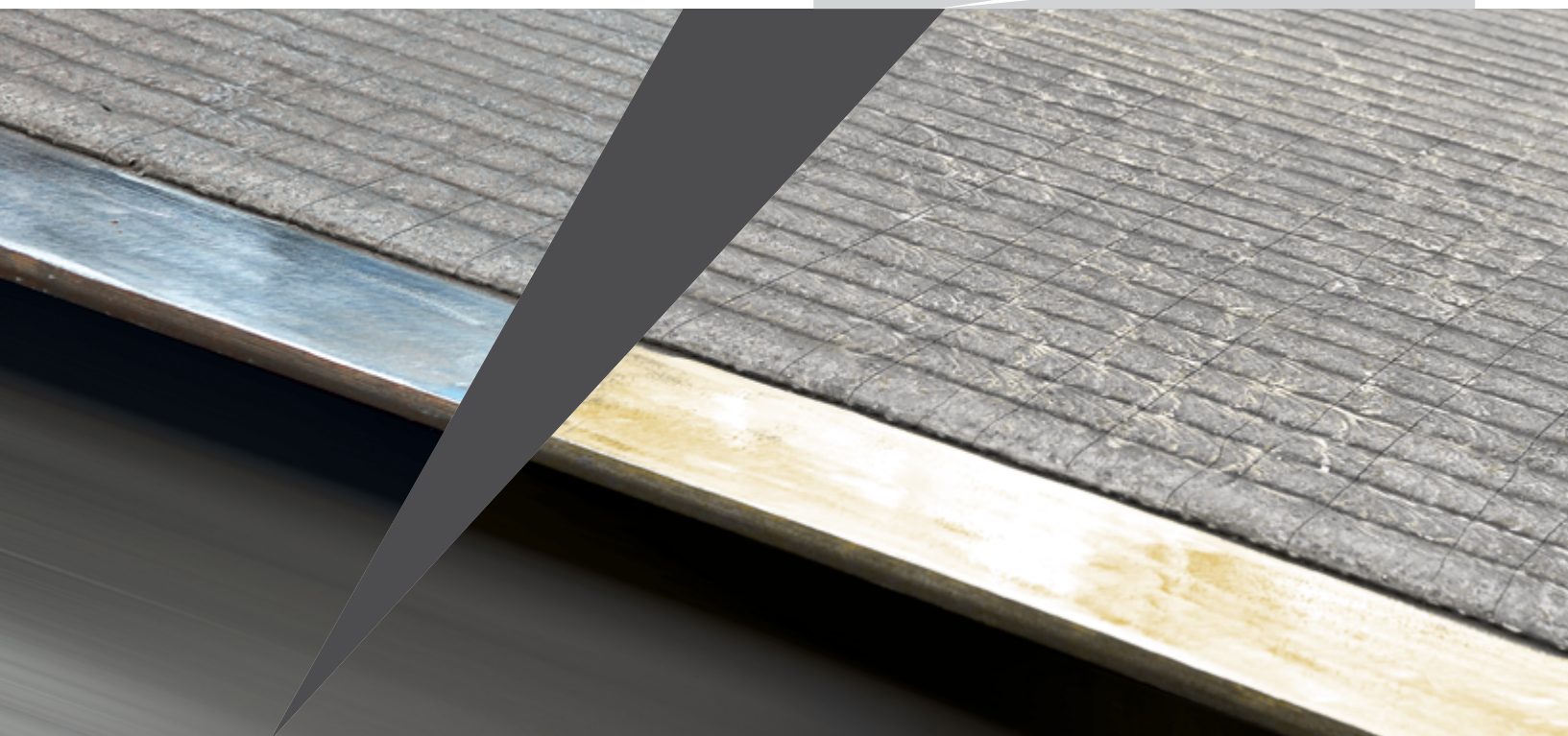


40 YEARS | ®

# DATENBLATT EURODUR® 2900 CO

EURODUR® GmbH | Bahnhofstraße 12 | D - 97717 Euerdorf  
Tel. (09704) 91010 | E-Mail: eurodur@eurodur.com



## PLANUNG & BERATUNG



Von der Beratung und der Systemanalyse bis zum fertigen Produkt.

## KOMPETENTE ANSPRECHPARTNER



Für jede Herausforderung die richtigen Anwendungsspezialisten.

## KONSTRUKTION & PRODUKTION



Wir fertigen Ihren Auftrag mit Spitzentechnologie in bester Qualität, mit größter Sorgfalt.

## LIEFERUNG / MONTAGE



Flexibel und zuverlässig - auf Wunsch inklusive Montage vor Ort.

EURODUR® setzt grundsätzlich auf innovative Produkte und in diesem Zusammenhang auf intensive Zusammenarbeit mit Ihnen als Kunde. Nur gemeinsam können wir schnell und erfolgreich Ihre individuellen Herausforderungen lösen! Dies bestätigen hunderte aktive EURODUR®-Kunden aus vielen verschiedenen Branchen, insbesondere aus der Zement-, Montan-, Stahl- und Recyclingindustrie.

Alle EURODUR®-Produktionseinrichtungen entsprechen den neuesten Technologien. Sie sind computergesteuert, um optimale Ergebnisse unabhängig von der Plattenstärke zu erzielen. Unsere intensiven Forschungen ermöglichen u. a. eine Optimierung des Abkühlungszyklus, um die Bildung von Hartphasen zu begünstigen. Ständige Weiterentwicklung und Qualitätskontrollen garantieren beste Ergebnisse.

## PRODUKTINFORMATIONEN

### Herstellungstechnologie

Die EURODUR<sup>®</sup>-Verbundplatten werden mit hochlegierten Fülldrähten im OpenArc-Schweißverfahren produziert. Hohe Anteile an karbidbildenden Legierungselementen im Draht garantieren, in Verbindung mit der selbstentwickelten Kühltechnologie der Schweißbische, eine optimale Ausbildung und Verteilung von Hartphasen in der Auftragschicht und eine minimierte Aufmischung mit dem Trägermaterial.

### Technische Daten

EURODUR<sup>®</sup> 2900CO ist ein schweißplattierter Verbundwerkstoff, der durch einen hohen Kohlenstoffanteil sowie durch hohe Anteile an Chrom, und insbesondere durch den erhöhten Mangan-Anteil, Vanadium und Molybdän gekennzeichnet ist. Im Schweißgut mit ledeburitischer Struktur ist eine Vielzahl verschiedener, sehr harter Spezialkarbide eingebettet. Der Karbidanteil beträgt über 60 %. Hartauftragsschweißung nach DIN 8555. Hervorragende Eigenschaft gegen Schlag- und Druckverschleiß.

### Trägerwerkstoff hochverschleißfester Beschichtungen

Von **S235JR2 bis zu hochlegierten Werkstoffen** ist unter Berücksichtigung der technischen Anforderungen eine hochverschleißfeste Auftragschweißung möglich.

### Materialdicken der Grundwerkstoffe

Standarddicken: 5, 6, 8 und 10 mm – andere Stärken auf Anfrage

### Formatgrößen (beschichtete Flächen)

#### Lieferbare Formatgrößen:

Kleinformat: 850 x 1850 mm  
Mittelformat: 1100 x 2350 mm  
Großformat: 1350 x 2850 mm

Sonderformate bis max. 1850 x 3800 mm auf Anfrage

### Beschichtungsstärken

Einlagige Beschichtung: 3 bis 6 mm (z. B. 8 + 5 mm)  
Doppellagige Beschichtung: ab 8 mm Grundmaterialstärke (z. B. 8 + 4 + 4 mm)

### Schichthärte

Bei Normaltemperatur (20°C) erreicht EURODUR<sup>®</sup> 2900 eine Härte bis zu 61 HRC +/- 3. Bei Betriebstemperaturen bis 500°C einsetzbar. Die Härtemessung erfolgte auf Prüfstück DIN 32525-4.

## WEITERE BESCHICHTUNGSVARIANTEN



Die 45-Grad-Ausrichtung der Schweißraupen zur Förderrichtung verursacht einen geringen Verschleiß. Sowohl die Nahtübergänge wie auch die Härterisse verlaufen schräg in einem Winkel von 45 Grad zum Förderstrom und schützen so das Bauteil vor Verschleiß.



Bei der Förderung von hochabrasiven Medien zeigen sich an hochverschleißfesten Beschichtungen die Verschleißspuren oft an den Nahtübergängen (Überlappung oder in den Spannungs-/ Härterissen). Bei hoher Fördergeschwindigkeit von sehr abrasiven und feinen Partikeln hat die Raupenschweißung in Sinusform hervorragende Verschleißschutzeigenschaften erzielt.