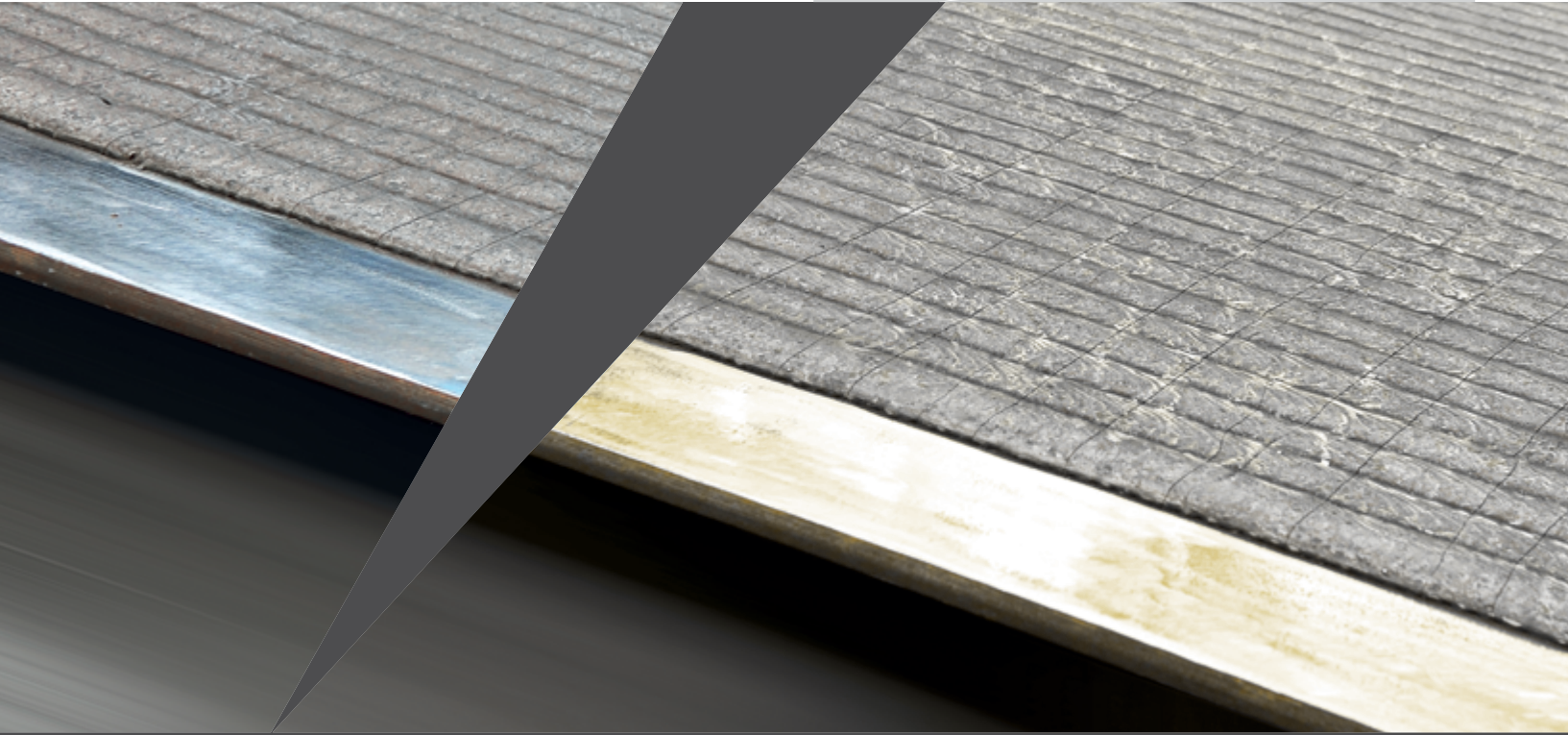


40 YEARS | 

DATENBLATT EURODUR[®] 3100 A

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 [®] -Verbundplatten werden mit hochlegierten Fülldrähten im OpenArc-Schweißverfahren produziert. Hohe Anteile an karbidbildenden Legierungselementen im Draht garantieren, in Verbindung mit der selbstentwickelten Kühltechnologie der Schweißtische, eine optimale Ausbildung und Verteilung von Hartphasen in der Auftragschicht und eine minimierte Aufmischung mit dem Trägermaterial.
Technische Daten	EURODUR [®] 3100A ist ein schweißplattierter Verbundwerkstoff, der durch einen erhöhten Kohlenstoffanteil sowie durch hohe Anteile von Chrom, Silicium, Niob und Bor gekennzeichnet ist. Im Schweißgut mit ledeburitischer Struktur ist eine Vielzahl verschiedener, sehr harter Spezialkarbide eingebettet. Der Karbidanteil beträgt über 50 %. Hartauftragsschweißung nach DIN 8555.
Trägerwerkstoff hochverschleißfester Beschichtungen	Hartauftragsschweißung auf austenitischen Stählen ist unter Berücksichtigung der technischen Anforderungen 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: aus legierungstechnischen Gründen nicht möglich
Schichthärte	Bei Normaltemperatur (20°C) erreicht EURODUR [®] 3100A eine Härte bis zu 64 HRC +/- 3. Bei Betriebstemperaturen bis 600°C einsetzbar. Die Härtemessung erfolgte auf Prüfstück DIN 32525-4.
Anwendungen	Aufgrund der besonderen Legierungszusammensetzung bei stärkstem Abrieb sowie bei hohen Temperaturen.
Beispiele für den erfolgreichen Einsatz von EURODUR[®] 3100A	Zyklone, Schubrostkühlerplatten (Zementindustrie), Zyklone in Schredderanlagen, Siebe im Sinterbereich usw.

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 Verschleißschutzleistungen erzielt.