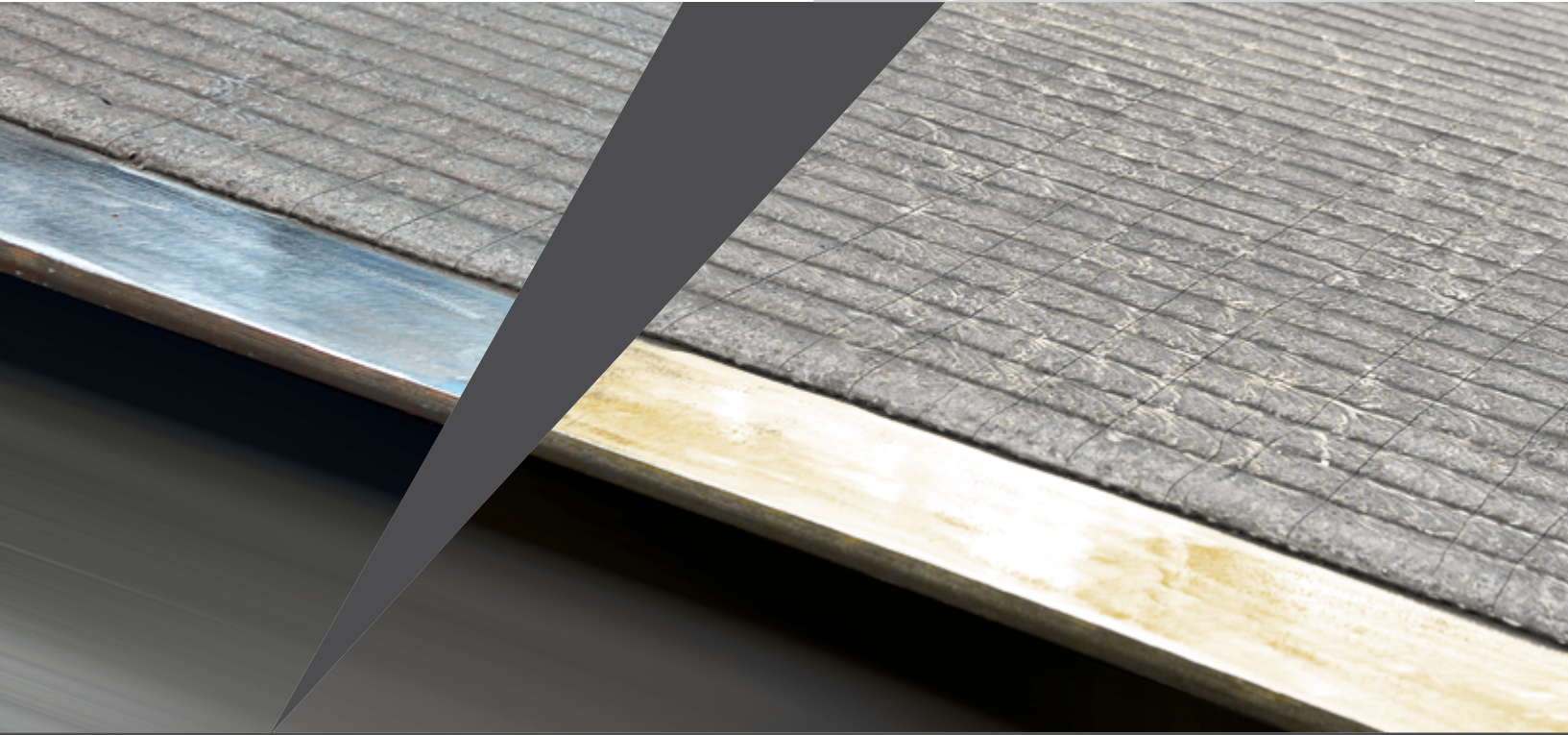


40 | ®
YEARS

DATENBLATT EURODUR® 3800

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® 3800 ist ein hochverschleißfester, in seiner Art einzigartiger Werkstoff mit sehr hoher Warmhärte sowie Korrosionsbeständigkeit, der vorzugsweise bei extrem abrasivem Verschleiß, bei hohen Betriebstemperaturen und bei besonders hohen Anforderungen gezielt eingesetzt wird. Durch die gleichmäßige Karbidverteilung ist ein sicherer Verschleißschutz über die gesamte Schichtdicke gewährleistet. Hartauftragsschweißung nach DIN 8555.

Trägerwerkstoff hochverschleißfester Beschichtungen

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

Materialdicken der Grundwerkstoffe

Standarddicken: 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

Beschichtungstärken

Einlagige Beschichtung: 4 und 5 mm (z. B. 8 + 5 mm)

Schichthärte

Bei Normaltemperatur (20°C) erreicht EURODUR® 3800 eine Härte bis zu 67 HRC +/- 3. Bei Betriebstemperaturen bis 800°C einsetzbar. Die Härtemessung erfolgte auf Prüfstück DIN 32525-4.

Anwendungen

Aufgrund der besonderen Legierungszusammensetzung bei stärkstem Abrieb sowie bei sehr hohen Temperaturen.

Beispiele für den erfolgreichen Einsatz von EURODUR® 3800

Zyklone, Rutschen, Schutzgitter, Kühler, Abscheider, Gleitplatten (Zementindustrie), Mischerböden (z. B. für die Betonproduktion und im feuchten Bereich), Mischer, Förderschnecken (insbesondere für die Glasrecyclingindustrie)

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.