

PAGINA WEB DE PRODUS SI FIRMA

Rezultatele cercetărilor în sinteză sunt înserate în pagina WEB a SC SUDOTIM AS SRL Timișoara, adresă www.sudotim.ro, după cum urmează :

- PARTENERI IN CONSORTIU LA CONTRACT :

- REZULTATE IN SINTEZA

FISA TEHNICA A SÂRMĂ TUBULARĂ MARCA ST 17Cr4W1VTi

SÂRMĂ TUBULARĂ ST 17Cr4W1VTi

PRODUCATOR:SC SUDOTIM AS SRL TIMISOARA

CARACTERIZARE

Sârmă tubulară cu miez compozit pentru depunere prin sudare, a unor straturi dure, bogate în carburi de crom, wolfram și vanadiu, cu rezistență ridicată la abraziune severă în sol, specifică organelor active ale mașinilor de prelucrare ale terenurilor agricole .

CARACTERISTICI

- Caracteristici mecanice ale metalului depus prin sudare
Duritatea metalului depus min. 50 HRC.

- Compoziția chimică medie a metalului depus prin sudare

Fe%	Cr%	W%	V%	Ti%	alte%
rest	17	4	1	0,3	max.3

- Comportarea la sudare: specifică procedurii spray- arc; transferul metalului topit are loc în picături fine și mijloci, topirea este uniformă .

UTILIZARE



Sărmelile tubulare se recomandă pentru protecția antiuzură a suprafețelor active din componența utilajelor de prelucrare a solului.

INDICATII SUDARE

Sârma tubulară sudează în poziție orizontală fără pendulare.

Pentru piese mari se recomandă o preîncălzire până la 150°C, temperatura pieselor în timpul sudării nedepășind 200°C.

LIVRARE : in colaci la diametre ale sârmei de 1,6 ; 2 și 2,5 mm.

FISA TEHNICA DE PRODUS Nr. 1

ELEMENT MODULAT TIPIZAT : FIER DE PLUG CU TĂIȘ SIMPLU



SIMBOLIZARE METAL DEPUȘ PE SUPORT :STAS1125/6: SH10.Cl ; Cr20.500.83.0;
DIN 8555: E10-40

CARACTERIZARE :

Element modulată, alcătuit dintr-un suport din oțel nealiat sau slab aliat, compatibil la sudare prin procedee de uz general, cu o gamă largă de materiale de bază, încărcat în zona suprafețelor active, prin procedeul MIG cu sârmă tubulară, care depune oțel aliat cu Cr și W. Metalul depus are o bună rezistență la abraziune, sub presiune scăzută și medie, combinată cu coroziune în aer și apă. Este prelucrabil în stare sudată numai prin polizare.

CARACTERISTICI :

- Compoziția chimică, medie, a metalului depus prin sudare în zona suprafețelor active

C%	Mn%	Si%	Cr%	W%	Ti
1,2	1,2%	1,2%	15%	4%	0,2%

- Duritatea metalului depus în stare sudată: min.50 HRC.

- Discontinuitățile de material din zona suprafețelor active, de tipul fisurilor, nu



constitue motiv de refuz.

UTILIZARE :

Elementele modulate de tipul Fier de plug cu tăiș simplu, se recomandă pentru placarea și reconditionarea plugurilor, supuse în exploatare în zona de vîrf la compresiune cu șocuri și respectiv în zona de curgere a materialului de prelucrat prin abraziune sub presiune scăzută și medie.

INDICAȚI DE SUDARE A ELEMENTELOR MODULATE :

Elementele modulate se sudează pentru placare în zona conturului prin procedee de uz general, cu materiale adecvate (electrozi și sârme slab aliate pentru suportați din oțel respectiv electrozi și sârme cu depuneri austenitice pentru îmbinări eterogene)

DIMENSIUNI :

Dimensiunile de fabricare curentă a elementelor modulate tipizate sunt de 100 x 150 mm (grosimea suport 4 mm ; grosimea depunerii 4 mm sau 8 mm). La cererea beneficiarului se pot fabrica și alte dimensiuni.

FISA TEHNICA DE PRODUS Nr. 2



ELEMENT MODULAT TIPIZAT : **FIER DE PLUG CU DUBLU TĂIȘ**

SIMBOLIZARE METAL DEPUȘ PE SUPORT :STAS1125/6: SH10.Cl ; Cr20.500.83.0;
DIN 8555: E10-40

CARACTERIZARE :

Element modulată, alcătuit dintr-un suport din oțel nealiat sau slab aliat, compatibil la sudare prin procedee de uz general, cu o gamă largă de materiale de bază, încărcat în zona suprafețelor active, prin procedeul MIG cu sârmă tubulară, care depune oțel aliat cu Cr și W. Metalul depus are o bună rezistență la abraziune, sub presiune scăzută și medie, combinată cu coroziune în aer și apă. Este prelucrabil în stare sudată numai prin polizare.



CARACTERISTICI

• Compoziția chimică, medie, a metalului depus prin sudare în zona suprafețelor active

C%	Mn%	Si%	Cr%	W%	Ti
1,2	1,2%	1,2%	15%	4%	0,2%

- Duritatea metalului depus în stare sudată: min.50 HRC.
- Discontinuitățile de material din zona suprafețelor active, de tipul fisurilor, nu constituie motiv de refuz.

UTILIZARE :

Elementele modulate de tipul , Fier de plug cu dublu tăiș , se recomandă pentru placarea și reconditionarea plugurilor, supuse în exploatare în zona de vîrf la compresiune cu șocuri și respectiv în zona de curgere a materialului de prelucrat prin abraziune sub presiune scăzută și medie.

INDICAȚII DE SUDARE A ELEMENTELOR MODULATE :

Elementele modulate se sudează pentru placare în zona conturului prin procedee de uz general, cu materiale adecvate (electrozi și sârme slab aliate pentru suporturi din oțel respectiv electrozi și sârme cu depuneri austenitice pentru îmbinări eterogene)

DIMENSIUNI :

Dimensiunile de fabricare curentă a elementelor modulate tipizate sunt de 100 x 150 mm (grosimea suport 4 mm ; grosimea depunerii 4 mm sau 8 mm). La cererea beneficiarului se pot fabrica și alte dimensiuni.



FISA TEHNICA DE PRODUS Nr. 3



ELEMENT MODULAT TIPIZAT : VÂRF DE SCARIFICATOR

SIMBOLIZARE METAL DEPUȘ PE SUPT :STAS1125/6: SH10.Cl ; Cr20.500.83.0;
DIN 8555: E10-40

CARACTERIZARE :

Element modulat, alcătuit dintr-un suport din oțel nealiat sau slab aliat, compatibil la sudare prin procedee de uz general, cu o gamă largă de materiale de bază, încărcat în zona suprafețelor active, prin procedeul MIG cu sârmă tubulară, care depune oțel aliat cu Cr și W. Metalul depus are o bună rezistență la abraziune, sub presiune scăzută și medie, combinată cu coroziune în aer și apă. Este prelucrabil în stare sudată numai prin polizare.

CARACTERISTICI :

- Compoziția chimică, medie, a metalului depus prin sudare în zona suprafețelor active

C%	Mn%	Si%	Cr%	W%	Ti
1,2	1,2%	1,2%	15%	4%	0,2%

- Duritatea metalului depus în stare sudată: min.50 HRC.
- Discontinuitățile de material din zona suprafețelor active, de tipul fisurilor, nu constituie motiv de refuz.

UTILIZARE :

Elementele modulate de tipul Vârf de scarificator, se recomandă pentru placarea și reconditionarea plugurilor, supuse în exploatare în zona de vîrf la compresiune cu șocuri și respectiv în zona de curgere a materialului de prelucrat prin abraziune sub presiune scăzută și medie.

INDICAȚII DE SUDARE A ELEMENTELOR MODULATE :

Elementele modulate se sudează pentru placare în zona conturului prin procedee de uz general, cu materiale adecvate (electrozi și sârme slab aliate pentru supturi din oțel respectiv electrozi și sârme cu depuneri austenitice pentru îmbinări eterogene)



Materiale și tehnologii inovative pentru creșterea durabilității elementelor active din componența echipamentelor tehnice utilizate în agricultură –
DURAG - CEEX 298 / 2006



DIMENSIUNI :

Dimensiunile de fabricare curentă a elementelor modulate tipizate sunt de 100 x 150 mm (grosimea suport 4 mm ; grosimea depunerii 4 mm sau 8 mm). La cererea beneficiarului se pot fabrica și alte dimensiuni.

- CONTACT :

- Prof.dr.ing.IONELIA VOICULESCU UNIVERSITATEA POLITEHNICA BUCURESTI
tel. 0744 327991
- CS.I dr.ing. HORIA BINCHICIU SC SUDOTIM AS SRL TIMISOARA, tel. 0744
217377, e-mail : sudotim_suport@yahoo.com