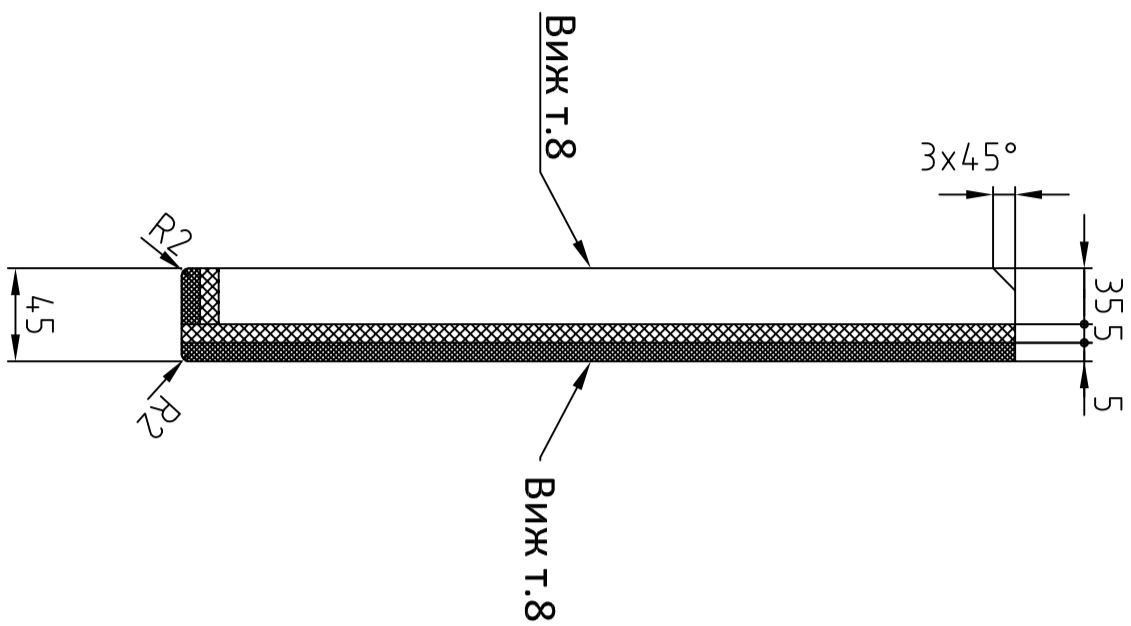


A-A

$$35 + 5 + 5$$


Материал : наварени бронирани плочи отговарящи на DIN EN 32525-4 за начина на наваряване и химичния състав.

Приблизителен химически състав на наварения слой:

С ≥ 4,3%; Сг ≥ 2,2%; NbyB ≥ 3%, Други микролегиращи елементи (Mn, V, W, Mo) ≥ 2%
 Carbid content (карбидно съдържание) > 50%
 С доказана устойчивост на механична абразия и ерозия, чрез тестове по ASTM B65 и тестове по DIN 50332.

Технически изисквания към наварения слой:

1. Материјал: наварена бромирана плоча) да се произведе со високоскоростен метод за автоматично наварување.
2. Работна температура до 350°C.
3. Допускат се местни неравноти (издатини и вдлъбнатини) по површината слој на наварениот метал, с височина ≤ 1 mm.
4. Минимално наварување с два слоја и дебелина на наварениот метал ≥ 10 mm.
5. Изработката на материјалот (наварена бромирана плоча) да се извршава со технологија, предостратувача последвајќи деформации (огнување или усукнување на наварената плоча).
6. Допуска се мрежа од пуннати, без отквртување на наварениот слој.
7. Површноста на тврдоста на наварениот метал да е 62- 65 НРС.
8. Отклонение от равниност ± 2 mm.

[illegible]