

# ŽÁROVÉ NÁSTŘIKY



## OBSAH PROSPEKTU

Úvod.....	1
Popis jednotlivých způsobů nástřiku plamenem.....	1
Prášky pro nástřik bez přetavení.....	2
Prášky pro nástřik se současným přetavením.....	3
Prášky pro nástřik s následným přetavením.....	4
Prášky pro nástřik bez plasmou.....	4
Plastové prášky.....	5
Prášky pro vysokorychlostní nástřik.....	5
Keramické prášky.....	6
Trubičkové dráty pro nástřik obloukem.....	6
Informace o firmě, kontakty.....	7

V prospektu najdete prášky UTP pro různé metody nástřiku – nástřik plamenem s přetavením i bez přetavení, plasmou, vysokorychlostní nástřik a trubičkové dráty SOUDOKAY pro nástřik elektrickým obloukem. Různým způsobům nástřiku plamenem je věnován krátký popis.

- ⇒ nástroje pro stříhání, řezání, měřicí a kontrolní nástroje
- ⇒ zápustky na výrobu příborů, zápustky ve šroubárnách, razníky
- ⇒ narážky, vačky, excentry, šablony, vyhazovače, ovládací páky
- ⇒ nástroje pro dobývání, transport a úpravu hornin
- ⇒ hřídele, rotory, čerpadla, lopatky, kluzné a těsnící plochy, uložení
- ⇒ zařízení pro válcování, tažení, trysky, trny, válce, unašeče
- ⇒ části slévárenských technologií, otryskávačů, opravy lunek
- ⇒ lodní šrouby, plováky, klíny, ventily a sedla
- ⇒ části elektrického a pneumatického nářadí, spojky, excentry
- ⇒ energetický průmysl, armatury, ventily, membránové stěny
- ⇒ chemický průmysl, armatury, ventily, hřídele, plátování ploch
- ⇒ výroba a přeprava betonu, formy, výroba cementu
- ⇒ keramický a cihlářský průmysl, šneky, formy, mísiče, trysky
- ⇒ dřevařský průmysl, vedení řetězových pil, nože, formy, válce
- ⇒ výroba papíru a celulózy, mlýny, mísiče, válce, nože
- ⇒ výroba umělých hmot a gumy, formy, trysky, nože, šneky, licí kanály
- ⇒ textilní průmysl, kalandry, nože, kužele, vedení vláken, trysky
- ⇒ potravinářský průmysl, formy, nože, válce, razníky, dopravníky
- ⇒ části zásobníků a sil
- ⇒ sklářský průmysl, ostřihovadla, formy, manžety, razníky, čelisti
- ⇒ automobilový průmysl, tvářecí nástroje, bloky, válce, píсты, výfuky

### NÁSTŘIK PRÁŠKŮ BEZ PŘETAENÍ

- určeno pro železné, niklové a kobaltové materiály, lehké kovy, měď a slitiny zinku
- určeno zejména pro kluzná ložiska, čepy, těsnící plochy
- předehřev > 50°C
- ohřev povrchu dílu na 100 – 250 °C
- vzdálenost hořáku 80 – 250 mm
- podkladový prášek 95 % Ni + 5 % Al mikroporézní vrstva
- nástřik vrstvy 0,5 – 5 mm, tloušťka a materiál dle požadavků

### NÁSTŘIK PRÁŠKŮ S PŘETAENÍM

- určeno pro měděné a niklové slitiny, nelegované a legované oceli, litiny a ocelolitiny
- pro vrstvy odolné tlakům na plochu, otěru, teplotnímu zatížení, korozi
- předehřev 60 – 300 °C
- tavící teplota 1 050 – 1 100°C
- předpráškování ( ochrana proti oxidaci )
- nástřik bezpórové vrstvy, tloušťka do 8 mm
- prášky slitiny nikl - kobalt - bór - křemík s dalšími prvky

### NÁSTŘIK KERAMICKÝCH PRÁŠKŮ

- určeno zejména pro nástřik ploch namáhaných vysokou teplotou, dále elektroizolační nástřiky, nástřiky proti otěru
- dodáváme pro tuto metodu hořák FONTAR – JET se speciálním příslušenstvím ( elektromagnetický vibrátor )

### NÁSTŘIK PLASTOVÝCH PRÁŠKŮ

- pro dlouhodobou ochranu kovových ploch podléhajících korozi
- odolnost proti znečištění, atmosférické korozi, vlhkosti, mořskému prostředí
- pro dekorativní účely – číslo prášku odpovídá odstínu RAL

## PRÁŠKY UTP PRO ŽÁROVÉ NÁSTŘIKY BEZ PŘETAVENÍ

Typ	Chemická analýza	Tvrlost	Použití
<b>EB-1001</b>	Al 5,00 Ni zákl.	150-190 HB	1.vazná vrstva před dalšími nástřiky
<b>EB-1002 N</b>	Al 6,00 Mo 5,00 Ni zákl.	170-240 HB	1.vazná vrstva před dalšími nástřiky. Dobré kluzné vlastnosti, možnost větší tloušťky
<b>EB-1003</b>	Si 1,20 Cr 19,3 Fe 0,80 Ni zákl.	180-280 HB	Korozivzdorný základní nástřik, odolnost vysokým teplotám.
EB-1005	Mo zákl.	510 HV	Těsné a tvrdé nástřiky odolné tření kov-kov např. pístů, válců, pístních kroužků.
EB-1020	Al zákl.	30 HB	Ochrana proti korozi v průmyslových atmosférách a mořském prostředí, korozi za tepla a pro opravy hliníkových odlitků
<b>EB-1025</b>	Zn >99,5	23 HB	Aktivní ochrana ocelí pozinkováním proti atmosférické korozi
<b>EB-1030</b>	Cu >99,5	85 HB	Elektrotechnický průmysl, elektricky vodivé vrstvy, vodivé lišty, plochy pro pájení
EB-1050	karbidy wolframu + Co	800 HV	Odolnost otěru a erozi. Pro lopatky ventilátorů, šnekové dopravníky, síta
<b>EB-2001</b>	C 0,04 Cr 15,50 Fe 8,00 Si 0,40 Mn 0,30 Ni zákl	160-230 HV	Střední tvrdost, velmi nízká poréznost, odolnost kluznému opotřebením, do 450°C. Pro hřídelové čepy, těsnící kroužky, dřívky ventilů, vačky, lopatková kola.
<b>EB 2002</b>	C 0,20 Cr 9,30 Si 2,70 Fe 1,90 B 1,20 Al 0,40 Ni zákl.	350-380 HB	Vyšší tvrdost, dobrá korozní odolnost, odolnost oxidaci do 500°C, možnost nástřiku větší tloušťky. Pro klikové hřídele, části čerpadel, vačkové hřídele, uložení ložisek, pouzdra válců, dřívky ventilů, hydraulické písty, vodící lišty atd.
<b>EB 2003</b>	Al 10,0 Cu zákl.	130 HB	Odolnost oxidaci, mořské vodě, dobré kluzné vlastnosti, odolnost zadření. Pro válce, ložiska, pouzdra, hřídele, uložení, dřívky ventilů atd.
<b>EB 2005</b>	karbidy wolframu v NiCrSiBFeAl maticí	matrice 400 HV	Vysoká odolnost otěru jemnými částicemi při vysoké rychlosti, oxidaci a korozi. Např. pro lopatky ventilátorů.
<b>EB 2007</b>	C 0,02 Cr 17,0 Mo 2,20 Si 0,70 Ni 12,5 Fe zákl.	180 HB	Korozivzdorné návary např. pouzder, hřídel čerpadel a dalších dílů v chemickém a petrochemickém průmyslu, pro výrobu aparátů, hornictví atd.
<b>EB 3010</b>	C 0,01 Fe zákl.	90 HB	Nízkolegovaná slitina pro opravy odlitků, lisovaných uložení, pouzder ložisek atd.
<b>EB 4010</b>	C 0,20 Cr 16,0 Mn 0,70 Si 0,70 Ni 2,00 Fe zákl.	260-350 HV	Tvrdá chromová slitina s dobrou odolností oxidaci tepelným změnám, dobré kluzné vlastnosti. Např. pro čepy, hřídele, pístnice, uložení ložisek a gufer.
EB 5044	Si 0,30 Cr 9,50 Al 6,50 Mo 5,50 Fe 5,50 Ni zákl.	83 HB	Pro 1. vaznou vrstvu, opravy, preventivní ochranné vrstvy. Odolnost korozi, teplotám. Těsnící plochy, vodící plochy, lisované uložení, uložení ložisek, díly čerpadel, turbín, a trysek opotřebovávaných kavitací, ventilátorová kola, hydroelektrické ventily, nástřiky trubkovic a membránových stěn.
EB 5050	C 0,02 Mn 0,80 Ni zákl. Si 0,50 Cr 49,0	240 HV	Nástřiky odolné vysoké teplotě a korozi. Zejména pro zařízení tepelných elektráren.

\* Tučně označené typy jsou přednostně dodávány. Dodávka neoznačených na vyžádání

## PRÁŠKY UTP PRO ŽÁROVÉ NÁSTŘIKY SE SOUČASNÝM PŘETAVENÍ

Typ	Chemická analýza	Tvrдост	Použití
<b>HA 032</b>	Cu 89,0 Sn 11,0	140-190 HB	Zejména pro kluzná uložení a plochy, dále nástřiky odolné atmosférickým vlivům, vhodný i pro nástřik na neželezné kovy. Nízký koeficient tření, nízká prac. teplota.
<b>HA 06</b>	C 0,75 W 7,50 Ni 13,4 Si 2,40 Cr 19,50 B 1,70 Fe 3,00 Co zákl.	39-45 HRc	Odolnost proti změnám teplot, rázům, korozi, opotřebení kov-kov. Pro ventilová sedla, těsnící plochy, části čerpadel, kluzná ložiska, ucpávky v chemických zařízeních, lisovací nástroje, ostříhovačla výronků, plechy a válečky v pecích, atd.
<b>HA 2</b>	C 0,05 B 1,60 Ni zákl. Fe 0,50 Si 3,00	260-310 HV	Zejména pro opotřebované sklářské formy, dále vhodný pro ložiska, hřídele, čepy, narážky, ozubení. Dobrá odolnost opotřebení kov-kov, korozi, teplotě, mořské vodě.
HA 2321	C 0,30 Cr 7,00 Fe 3,00 B 1,30 Si 3,50 Ni zákl.	35 HRc	Nástřik s dobrou odolností korozi, oxidaci při vyšších teplotách, pro lisovací a sklářské formy, uložení, hřídele a těsnící plochy v chemickém průmyslu
<b>HA 3</b>	C 0,03 B 1,30 Ni zákl. Fe 0,50 Si 2,30	205-260 HV	Nástřik odolný rázům, opotřebení třením, korozi a oxidaci, dobře opracovatelný. Pro lisovací formy, posuvné díly, pouzdra, sklářské formy, strojní díly
HA 4	C 0,70 B 1,72 Si 3,39 Cr 19,25 Mn 0,43 Ni 13,39 W 7,73 Fe 3,10 Co zákl.	cca 42 HRc	Odolnost proti změnám teplot, rázům, korozi, opotřebení kov-kov. Obdobné použití jako HA 06, zejména pro ventilová sedla velkých spalovacích motorů.
<b>HA 5</b>	C 0,25 Cr 7,50 Bi 1,80 Fe 2,50 Si 3,50 Ni zákl.	40 HRc	Odolnost korozi, otěru, teplotám, oxidaci, výborná odolnost tření kovů. Homogenní hladký povrch, dobrá opracovatelnost. Vyhazovací čepy, zápustky, nástroje pro tažení ozubená kola, části čerpadel, litinové lisovací nástroje, excentry, matrice a nástroje pro zpracování plastů, nástroje a hrany forem ve sklářském průmyslu.
HA 6	C 0,45 Cr 11,0 B 2,30 Si 3,80 Fe 2,90 Ni zákl.	50 HRc	Nástřik s dobrou odolností korozi, otěru i za vyšších teplot, pro tvrdé návary na ventily a jejich sedla, oběžná kola čerpadel, vodící válce, lisovací válce.
<b>HA 6315 G</b>	C 0,04 Fe 0,50 B 1,20 Si 2,00 Cu 20,0 Ni zákl.	170-240 HV	Nástřik zejména na šedou litinu, kde má barevnou shodnost. Vysoká houževnatost, odolnost mořské vodě, teplotám, dobrá opracovatelnost.
HA 6320	C 0,03 Fe 0,50 B 1,40 Si 2,40 Ni zákl.	190-260 HV	Prášek s výbornou smáčivostí a hladkým povrchem pro lité díly, sklářské formy, nástřiky hran
HA 63 MoPL	C 0,02 Cr 18,25 Ni 9,00 Si 4,80 Mo 5,75 Mn 4,90 Nb 1,00 Co 0,05	52 HRc po vytvrzení 520°C / 2h	Prášek pro plasmový nástřik na nelegované nebo austenitické oceli s odolností otěru, korozi, kavitaci, tlaku, teplotám do 550°C. Nízký koeficient tření. Pro těsnící plochy armatur, pouzdra, kluzné plochy, lopatky, mísiče,
<b>HA 7</b>	C 0,75 Fe 3,50 B 3,20 Si 4,50 Cr 15,0 Ni zákl.	60 HRc	Dobrá odolnost otěru, korozi, vysokým teplotám, nízký koeficient tření, homogenní vrstva s hladkým povrchem. Okruhy a hřídele čerpadel, vačkové hřídele, sedla a ložiska ventilů, části těsnění, pouzdra, hrany nožů, lisovací formy atd.
<b>HA 8</b>	Karbidy wolframu v NiCrBSi matrici	60 HRc matrice	Díly extrémně opotřebovávané otěrem, zejména jemnými částicemi, abrazivní pastou atd. Součástí hnětáčích strojů, nože řezaček, podávací řetězy, lopatky ventilátorů, trysky protlačováků, části čističek odpadních vod. Odolnost korozi a teplotě.
<b>HA 8 SS</b>	Karbidy wolframu v matrici NiCrCoFeBSi	60 HRc matrice	Vysoce odolný otěru, korozi, pevnost do 750°C. Části hnětáčích, lisovacích, mísčících a transportních zařízení uhlí, keramické hmotu, cementu, plastů, části zemědělských strojů, nože řezaček, nástroje pro tažení, prosekávání, škrabáky, hřídele a čerpadla.

\* Tučně označené typy jsou přednostně dodávány. Dodávka neoznačených na vyžádání

## PRÁŠKY UTP PRO ŽÁROVÉ NÁSTŘIKY S NÁSLEDNÝM PŘETAVENÍ

Typ	Chemická analýza	Tvrlost	Použití		
UB 2-2650	C 0,75 Si 2,50 W 7,50 B 1,70 Fe 3,00 Co zákl.	Cr 19,0 Ni 13,0	400-460 HV	Nástřík odolný změnám teplot, rázům, korozi. Pro ventilová sedla, hrany nožů, nůžek, nástroje pro vysekávání za tepla.	
UB 5-2525 A	C 0,05 Fe 0,40	B 1,80 Ni zákl.	Si 2,80	230 HV	Pro nástříky s dobrou opracovatelností, např. pro výrobu a opravy forem, pro sklářský průmysl.
<b>UB 5-2540</b>	C 0,25 Si 3,50	B 1,60 Fe 2,50	Cr 7,50 Ni zákl.	38-42 HRc	Speciálně sklářské díly. Vedení lahví, transportní zařízení, dna, uzávěry, nástroje a formy, kruhová tělesa, hřídele, čepy, pouzdra, talířky a sedla ventilů, narážky, kluzná ložiska, podávací řetězy, mísiče. Odolnost oxidaci, teplotě, korozi, otěru, zředěným kyselinám, louhům, opotřebení kov-kov. Homogenní vrstva bez pórů, dobrá vaznost.
UB 5-2550	C 0,45 Si 3,70	B 2,20 Fe 3,00	Cr 11,0 Ni zákl.	50 HRc	Dobrá odolnost opotřebení za vyšších teplot, korozi, otěru. Čepy, dosedací plochy, válce, vodící plochy, míchače, válce pro kontinuální lití, talířky ventilů, sklářské díly
UB 5-2555	C 0,50 Si 4,20 Cu 3,00	B 3,70 Fe 2,90 Ni zákl.	Cr 16,5 Mo 3,00	55-60 HRc	Tvrde houževnaté nástříky, např. pohybové šrouby, hřídele míchačů, ložných ploch, uložení, oběžná kola, části čerpadel atd.
<b>UB 5-2760</b>	C 0,75 Si 4,40	B 3,20 Fe 3,50	Cr 15,0 Ni zákl.	63 HRc	Výborná odolnost otěru, valení, korozi, nízký koeficient tření. Homogenní hladká vrstva bez pórů s dobrou vazností. Kruhová tělesa, hřídele, čepy, pouzdra, podávací řetězy, míchače, šneky, hrabla, čerpadla, ventily, ložné plochy, uložení, podavače atd.
<b>UB 5-2862</b>	30% karbidů wolframu v matici NiCrBSi			matrice 60 HRc	Díly vysoce opotřebované otěrem při středním rázovém zatížení, např. pouzdra a hřídele šneků, trny, zařízení pro zpracování uhlí, popelu, písku, částí bagrů.
<b>UB 5-2864</b>	50% karbidů wolframu v matici NiCrBSi			matrice 60 HRc	Velmi vysoká odolnost otěru. Např. míchače, skluzy, lopatky, hrany forem, šneky výtačných lisů, díly stavebních strojů atd.

\* Tučně označené typy jsou přednostně dodávány. Dodávka neoznačených na vyžádání

## PRÁŠKY UTP PTA PRO NÁSTŘIKY PLASMOU

Typ	Chemická analýza	Tvrlost	Použití		
PTA 2-701.10 PTA 2-701.11	C 2,40 Si 1,00 Co zákl.	Fe 2,00 Ni 2,00	W 13,0 Cr 30,0	53 HRc	Slitiny odolné otěru, opotřebení kov-kov, vysokým teplotám, korozi. Návary na oběžná a těsnící plochy plynových, vodních, parních a kyselinových armatur, vysoce zatěžované nástroje pro práci za tepla, sedla a kuželky ventilů, ventily a sedla spalovacích motorů, mlecí, míchací, podávací a vrtací nástroje, razníky, lisovací formy.
PTA 2-706.10 PTA 2-706.11	C 1,00 Si 1,00 Co zákl.	Fe 1,00 Ni 2,00	W 4,00 Cr 29,0	41 HRc	
PTA 2-708.10 PTA 2-708.11	C 1,70 Si 1,00 Co zákl.	Fe 2,00 Ni 23,0	W 12,0 Cr 26,0	45 HRc	
PTA 2-712.10 PTA 2-712.11	C 1,50 Si 1,50	Fe 2,00 Cr 29,0	W 9,00 Co zákl.	48 HRc	
PTA 2-721.10 PTA 2-721.11	C 0,30 Si 1,50 Co zákl.	Fe 2,00 Cr 28,0	Mo 6,00 Ni 3,00	32 HRc	Vysoká odolnost proti korozi, opotřebení kov-kov, odolnost otěru, nástříky medicínské techniky, nástříky výplňových vrstev pod tvrdší typy stelitů.
PTA 3-710.10 PTA 3-710.11	C 4,30 Si 1,00	Mn 1,00 Fe zákl.	Cr 32,0	57 HRc	Vysoce otěru vzdorný nástřík zejména proti minerálnímu opotřebení při menším zatížení tlaky a rázy, např. pro transportní šneky, bagrové zuby atd.
PTA 5-068HH .10 PTA 5-068HH .11	C 0,05 Fe 2,00 Ni zákl.	Mn 2,00 Cr 20,0	Si 0,50 Nb 3,00	170 HB	Korozivzdorné nástříky odolné teplotám pro tlakové nádoby, petrochemická zařízení, energetická zařízení, dále pro mezivrstvy pod stelitové typy.
PTA 5-776.10 PTA 5-776.11	C 0,10 Si 1,00 Ni zákl.	Cr 15,0 Mo 16,0	W 5,00 Fe 6,00	200 HB	Nástříky s vysokou odolností proti korozi a teplotě. Dále pro mezivrstvy, návary na kovátko, kovací kladiva, válce pro kontinuální lití, lopatky míchačů.

\* Prášky jsou dodávány ve dvou provedení. Zrnitost prášků .10 je -150 + 50 μm, zrnitost prášků .11 je -200 + 63 μm

## PLASTOVÉ PRÁŠKY UTP PLAST a UTP SUPERPLAST

Typ/barva RAL	Složení	Tvrdość	
PL 4-1016 žlutá PL 4-5012 modrá <b>PL 4-7035 šedá</b> <b>PL 4-8017 hnědá</b> <b>PL 4-9005 černá</b> <b>PL 4-9010 bílá</b>	Thermoplast-Polymer zrnitost –200 + 80 µm	45 Shore D	Přilnavý termoplastický prášek pro vytvoření vrstvy odolné korozi s vysokým elektrickým odporem, odolný otěru a rázům. Použití v úpravkách vody, potravinářském průmyslu, pro povlakování ocelových a hliníkových konstrukcí, trubek atd.
<b>PS 8-7001 šedá</b> <b>PS 8-9010 bílá</b>	Thermoplast-Polyamid zrnitost –200 + 40 µm	75 Shore D	Prášek pro vrstvy odolné atmosférickým vlivům a řadě chemických sloučenin. Odolnost tlaku, rázům, elektrická izolace, dlouhá životnost. Použití jako PL 4.

\* Tučně označené typy jsou přednostně dodávány. Dodávka neoznačených na vyžádání

## PRÁŠKY UTP PRO VYSOKORYCHLOSTNÍ ŽÁROVÝ NÁSTŘÍK

Typ	Chemická analýza	Tvrdość	Použití
HV 1-7024.4	karbidy wolframu 70,0 karbidy chrómu 24,0 Ni 6,00	1100 HV	Nástřík odolný korozivním, abrazivním a oxidačním médiím. Použití při výrobě čerpadel a strojů pro vstřikování plastů
<b>HV 1-8020.3</b>	karbidy chrómu v CrNi matrici	900 HV	Homogenní těsné hladké vrstvy odolné otěru, korozi, teplotě a oxidaci. Pro prostředí abrazivních a oxidačních médií při vysoké teplotě, turbíny, části spalovacích motorů.
<b>HV 1-8317.3</b>	karbidy wolframu v kobaltové matrici 83/17	1000-1100 HV	Velmi vysoká odolnost otěru, tření, pevnost, houževnatost, vaznost na základní materiál. Nástřík na kladky, válce, řezné nástroje, míšiče.
<b>HV 1-8812.3</b>	karbidy wolframu v kobaltové matrici 88/12	1000-1200 HV	Použití a vlastnosti jako předchozí typ 8317. Nižší houževnatost, vyšší tvrdość.
HV 1-8610.4	karbidy wolframu 86,0 Co 10,0 Cr 4,00	1000-1200 HV	Nástřík odolný abrazivním, erozivním a korozivním médiím při středních teplotách. Vyšší odolnost korozi než typ 8812, použití v papírenském průmyslu.
HV 2-0706.3	C 1,10 Ni 2,00 Cr 28,0 Si 1,00 Fe 2,00 W 4,00 Co zákl.	410 HV	Nástřík s vysokou odolností v prostředí horkých plynů, odolnost oxidaci. Pro části turbín, ventily atd.
HV 5-0776.5	Mo 15,0 Cr 15,0 Fe 2,00 W 4,00 Ni zákl.	390-450 HV	Nástříky s vysokou odolností korozi, zejména pro petrochemický průmysl, papírenský průmysl, lopatky plynových turbín.
<b>HV 5-1003.3</b>	Ni 80,0 Cr 20,0	250-300 HV	Odolnost korozi a oxidaci při vyšší teplotě. Vazná vrstvy pod další, zejména keramické nástříky a pro protikorozi ochranu.
HV 5-6222 Mo. 5	C 0,05 Cr 22,0 Mo 9,00 Nb 3,50 Ni zákl.	400-460 HV	Nástříky s vysokou odolností korozi a oxidačním médiím. Např. pro plátování dílů v leteckém průmyslu, lopatek plynových turbín.
HV 6-3015.1	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	1300 HV	Elektroizolační nástřík, nástřík armatur, chemických zařízení
HV 6-3016.1	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 97,0 TiO <sub>2</sub> 3,00	1000 HV	Ochrana proti erozi a otěru, licí kanálky, pánve, kokily, vedení textilních vláken
HV 6-3017.1	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 87,0 TiO <sub>2</sub> 13,0	1000 HV	Tvrde houževnaté keramické vrstvy s dobrou těsností, opracovatelné leštěním nebo broušením. Pro textilní průmysl, vedení vláken, vodící kladky, hřídele, části čerpadel
HV 6-3018.1	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 60,0 TiO <sub>2</sub> 40,0	1000 HV	Pro nástřík částí čerpadel, uložení hřídelí, částí textilních a papírenských strojů
HV 6-3024.1	Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	1100-1800 HV	Nástříky odolné otěru a korozi na části čerpadel, uložení, nástrojů pro tažení drátů, ventily, ochranná pouzdra hřídelí, díly papírenských textilních a tiskařských strojů

\* Tučně označené typy jsou přednostně dodávány. Dodávka neoznačených na vyžádání

## PRÁŠKY UTP PRO ŽÁROVÝ NÁSTŘÍK KERAMIK PLAMENEM A PLASMOU

Typ	Chemická analýza	Tvrlost	Použití
<b>MX 6-3015.2</b> <b>MX 6-3015.3</b>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	650-900 HV	Elektroizolační nástřík, nástřík armatur, chemických zařízení
<b>MX 6-3016.2</b> <b>MX 6-3016.3</b>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 97,0      TiO <sub>2</sub> 3,00	1000 HV	Nástřík pro ochranu proti erozi a oteru, např. licí kanálky, pánve, kokily, vedení vláken v textilním průmyslu atd.
MX 6-3017.2 MX 6-3017.3	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 87,0      TiO <sub>2</sub> 13,0	1000 HV	Tvrde houževnaté keramické vrstvy s dobrou těsností, opracovatelné leštěním nebo broušením. Pro textilní průmysl, vedení vláken, vodící kladky, hřídele, části čerpadel
MX 6-3018.2 MX 6-3018.3	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 60,0      TiO <sub>2</sub> 40,0	800 HV	Pro nástřík částí čerpadel, uložení hřídelí, částí textilních a papírenských strojů
MX 6-3020.2 MX 6-3020.3	ZrO <sub>2</sub> 70,0      CaO 30,0	800 HV	Pro tvrdé žáruvzdorné vrstvy odolné prudkým tepelným změnám. Použití jako tepelná izolace např. v průmyslu zpracování kovů.
MX 6-3021.2 MX 6-3021.3	ZrO <sub>2</sub> 95,0      CaO 5,00	800 HV	Pro tvrdé žáruvzdorné vrstvy, např. jako ochrana proti okujím, tepelná bariéra kyslíkových sond, klapky kouřovodů.
MX 6-3024.2 MX 6-3024.3	Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	720 HV	Nástříky odolné oteru a korozi na části čerpadel, ložných ploch, nástrojů pro tažení drátů, ventily, ochranná pouzdra hřídelí, díly papírenských textilních a tiskařských
MX 6-3026.2 MX 6-3026.3	Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 92,0      SiO <sub>2</sub> 5,00 TiO <sub>2</sub> 3,00	720 HV	Nástříky odolné oteru a korozi na části čerpadel, ventilová sedla, ložné plochy. Oproti čistému Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub> je nástřík těsnější.

\* Prášky jsou dodávány ve dvou provedení. Zrnitost typu.2 je -25+5 μm, typu .3 je -45+15 μm

\* Tučně označené typy jsou přednostně dodávány. Dodávka neoznačených na vyžádání

## TRUBIČKOVÉ DRÁTY SOUDOKAY PRO NÁSTŘÍK EL. OBLOUKEM

Typ	Chemická analýza	Tvrlost	Použití
<b>825 – M</b>	Al 5,50      Mo 5,50      Ni zákl.	25-30 HRc	Houževnatý nástřík odolný oxidaci za vysokých teplot, prudkým tepelným změnám se střední odolností oteru. Použití jako kvalitní vazná vrstva pod nástříky dalších slitin
<b>858 – M</b>	Al 5,00      Ni zákl.	25 HRc	Pro nástříky vrstev odolných prudkým tepelným změnám a korozi
<b>828 – M</b>	Al 5,00      Cr 8,00      Ni zákl. Mo 5,50      Fe 5,00	38 HRc	Pro nástříky vrstev bez vazné mezivrstvy, např. písty čerpadel, smyková uložení, ložiska os atd.
848 – M	Cr 27,0      Ni 6,00 B 3,00      Fe zákl.	53 HRc	Pro nástříky vrstev vysoké tvrdosti, zpevnitelné za studena, odolné oteru a korozi. Pro těsnící plochy armatur, ventilů, trubkovnice výměníků do 950°C.
<b>868 - M</b>	Cr 43,0      Ti 4,00      Ni zákl.	28 HRc	Pro nástřík vrstvy extrémně odolné korozi v prostředí horkých spalin
878 – M	Cr 25,0      Al 6,00      Fe zákl.	35 HRc	Pro nástřík extrémně odolný korozi při vysokých teplotách, např. pro kotle, trubkovnice
420 – M	C 0,45      Mn 0,65      Fe zákl. Si 0,10      Cr 14,0	45 HRc	Pro nástřík vrstvy s odolností odpovídající 13 % chromovým ocelím, tj. odolnost korozi, kavitaci, střední odolnost oteru. Pro čerpadla, armatury, těsnící plochy, válce, atd.

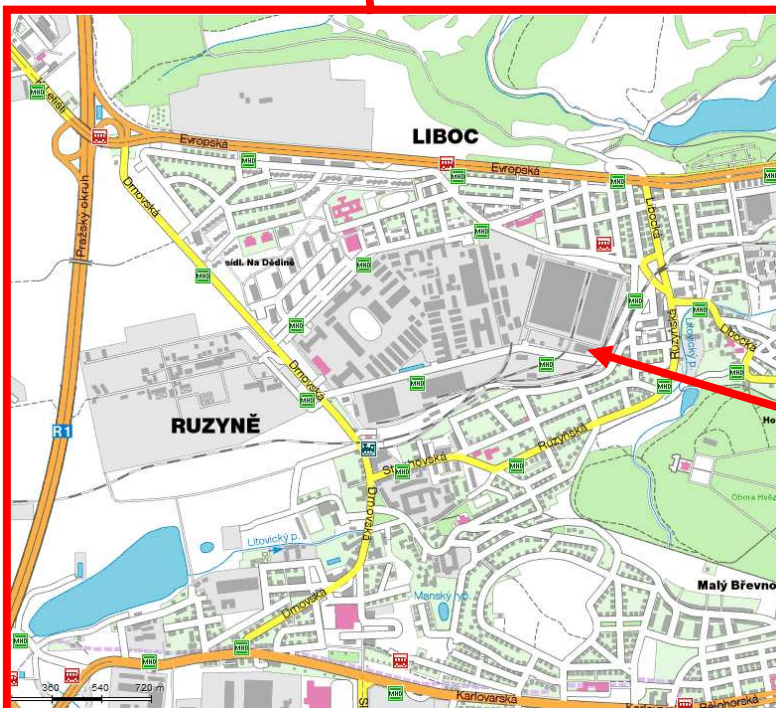
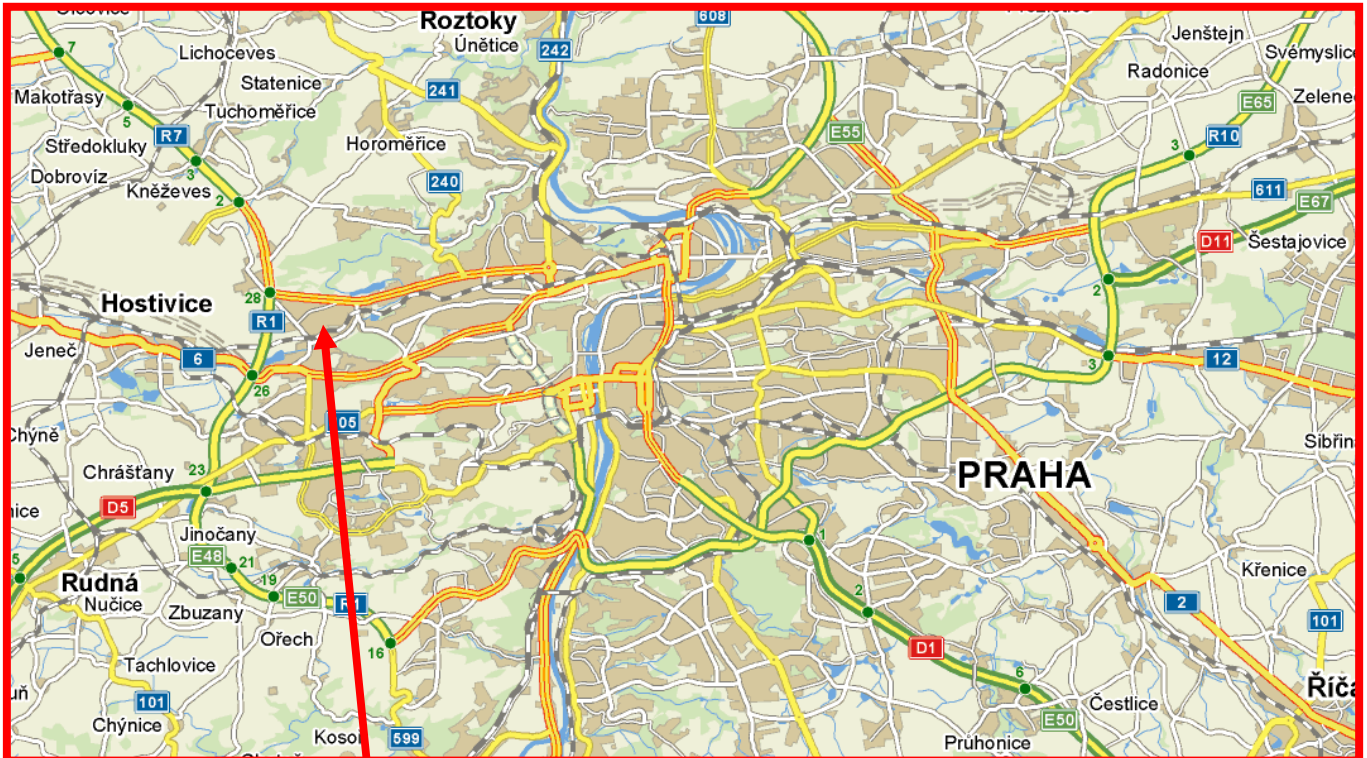
\* Tučně označené typy jsou přednostně dodávány. Dodávka neoznačených na vyžádání

## PROGRAM SPOLEČNOSTI BÖHLER WELDING GROUP

- ⇒ vývoj a výroba svařovacích, navařovacích a pájecích materiálů nejvyšší kvality
- ⇒ široký sortiment elektrod, drátů, trubičkových drátů, pásek, tavidel a prášků
- ⇒ podpora při výběru vhodného materiálu a technologie
- ⇒ rozsáhlý sklad v Praze, zajištění dodávky na místo určení

## KATALOGY K DISPOZICI

- ⇒ svařovací materiály pro legované i nelegované oceli a heterogenní spoje, keramické podložky
- ⇒ návary proti opotřebení, svary a návary nástrojových ocelí, strojních dílů, litiny
- ⇒ pájky a tavidla
- ⇒ měď a slitiny mědi, hliník a slitiny hliníku, nikl a slitiny niklu, titan, hořčík
- ⇒ žárové nástřiky, prášky
- ⇒ specializované katalogy a cizojazyčné příručky na vyžádání



### SÍDLO A CENTRÁLNÍ SKLAD

Böhler Uddeholm CZ s.r.o  
 U silnice 949  
 161 00 Praha 6 Ruzyně  
 Tel. 233 029 830-831 technické informace  
 Tel. 233 029 837-838 objednání a doprava  
 Fax 233 029 839  
 bts@bohler-uddeholm.cz