



FICHA TÉCNICA **SUPERPOWER®**Complex

Características Generales: Acero Bimetálico de Altísima Resistencia a la Abrasión, superior al CRc clásico. Es una placa de acero, revestida con soldadura con alto contenido en Carburos de Cromo y Niobio, que le aporta una resistencia de hasta un 40% más, respecto a los aceros bimetálicos de carburos de cromo. Pensado para soportar el desgaste por partículas altamente abrasivas, para todo tipo de industria en el manejo de sólidos

Aplicaciones: Es resistente a la abrasión con roce duro o alta velocidad, al calor, por lo que es ideal para aplicaciones en una variedad de industrias, incluyendo hormigón, minería, la producción de arena, plantas de energía y otras industrias sometidas per el tratamiento de sólidos altamente abrasivos.

Propiedades del acero:

| DUREZA | COMPOSICIÓN | TEMPERATURA | USO EN INDUSTRIAS |
|-----------|-------------|-------------|-------------------------------|
| 61-65 HRc | Cr-Mn-Si-Nb | 650 °C | Impacto medio y alta abrasión |

La dureza es orientativa, dependiendo del espesor de recargue
Consultar aplicación en cada caso, para mejor asesoramiento
Composición sin Niquel

Suministro estándar: 2900 x 1800mm. Área recargada (chapa base 3000 x 2000mm.)

| Milímetros | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 |
|------------|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|
| Base 5 | ■ | | | | | | | | | | | |
| Base 6 | | ■ | ■ | ■ | | | | | | | | |
| Base 8 | | ■ | ■ | ■ | ■ | | | | | | | |
| Base 10 | | | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | | | |
| Base 12 | | | | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | | |
| Base 15 | | | | | | | | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| Base 20 | | | | | | | | | ■ | ■ | ■ | ■ |

Suministro especial:

Gracias a nuestro sistema propio de fabricación, podemos hacer formatos de chapa especiales, en largo, ancho y espesores, tanto en plancha base como aportación, para lograr el mejor rendimiento de su fábrica y máquina.



Manipulación:

Corte - mediante plasma, manteniendo sus propiedades al desgaste

Soldadura – Se puede realizar soldadura de unión por la base de A-36 tipo AWS-7018 y por la cara de recargue realizar aportación manual de recargue SuperPower en hilo o electrodo.

Curvado – Se realiza fácilmente, siempre que el radio de curvatura, no sea 12 veces superior al espesor total.

Asesoramiento técnico:

Para cualquier duda acerca de aplicaciones o manipulaciones, no dude en consultar con nuestro departamento técnico, para asesoramiento

