

PERFOR-BAR

VARILLA CON PARTICULAS DE CARBURO DE TUNGSTENO SINTERIZADO, EN MATRIZ DE BRONCE - NIQUEL PARA APLICACION OXIACETILENICA

APLICACIONES: Pefor-Bar, es una varilla compuesta de estructura especial para depositar uniformemente insertos de carburo de tungsteno con una matriz no ferrosa en hierro fundido y aleaciones de cobre, así como en aceros. La aleación de soporte es de cobre - níquel y se encarga de adherir las partículas de carburo de tungsteno a la pieza que se esta recubriendo proporcionando una excelente resistencia a la torsión con el objeto de que el carburo de tungsteno no se desgrane al momento de realizar la perforación y quede firmemente soldado a la pieza. Se usa para revestir barrenas de perforación en los campos petroleros, equipos de movimientos de tierra, dientes de cucharones, estabilizadores de molinos, y en general herramientas de tipo rotatorio destinadas a la perforación. Excelente contra la abrasión, es extremadamente dura y también resiste grandes cargas de impacto.

CARACTERISTICAS Y PROCEDIMIENTO: Es una varilla para recubrimientos duros que consiste en una aleación de bronce - níquel con partículas de carburo de tungsteno.

Se utiliza en piezas que sufren desgaste sumamente alto por abrasión intensa. Los depósitos de carburo de tungsteno son de aplicación sencilla con un soplete de autógena.

El tamaño de las partículas de carburo de tungsteno puede variar de acuerdo con las necesidades del trabajo.

El carburo de tungsteno es uno de los materiales más duros que se pueden obtener, es casi tan duro como el diamante.

Se aplica con el soplete de autógena usando una flama oxidante; no es necesario usar fundente ya que los depósitos de las partículas de tungsteno son fáciles de aplicar, sin embargo se obtienen mejores resultados depositando una base de 11FC, con fundente, sobre todo al aplicar PERFOR - BAR de malla chica.

Limpie y desengrase la superficie a recubrir, para resultados óptimos deposite una capa fina de 11FC (Pre - Estañado), esta varilla tiene una composición igual a la aleación matriz usada en la fabricación de PERFOR - BAR, no hay necesidad de quitar los residuos de fundente.

Ajuste el soplete para obtener una llama neutra, caliente la superficie a recubrir y si previamente estaño la pieza con 11FC, deje que la base se derrita, dirija la llama sobre la varilla PERFOR - BAR, para que la matriz fluya y deje caer el carburo de tungsteno en la superficie a recubrir, acomode las partículas de acuerdo a sus necesidades, esto debe hacerse con la parte exterior de la llama para evitar recalentar los carburos, trate de no trabajar con el cono interior para evitar los recalentamientos.

MEDIDA DE LOS CARBUROS (MALLA)

1/8" X 1/16" - 3.2MM X 1.6MM

3/16" X 1/8" - 4.8MM X 3.2 M

1/4" X 3/16" - 6.4MM X 4.8MM

5/16" X 1/4 - 9.5MM X 6.4MM

MALLA 10/20