

	DURUM®100	DURUM®EXTRA
Carbono	4,8%	4,8%
Cromo	30-32%	28-30%
Manganeso	3,3%	3,0%
Boro	1,0%	2,0%
Titanio	0,5%	1,0%
Otros	---	2,0%
DUREZA	55-60 HRC	58-62 HRC
	Moderada a alta abrasión Medio Impacto	Severa abrasión Moderado Impacto



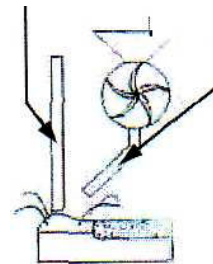
CARACTERISTICAS TECNICAS:

DIMENSIONES; Dos formatos bases: 5900 * 1900 y 2950*1900 mm y formatos especiales. Variedad de espesores y aleaciones segun las necesidades de nuestros clientes como por ejemplo 6+6, 10+9, etc.

APLICACIONES: Equipos de movimiento de tierra, Tolvas, Camiones de extracción, Equipos de Planta, Chancado (Buzones /Chutes, Correas, Transportadoras), Ventiladores, Ductos, Ciclones.

VENTAJAS: Reducir paradas de los equipos, aumentar la disponibilidad y bajar costos de mantenimiento en lo referente a planchas antidesgaste. La planchas bimetalicas usadas adecuadamente, siempre arrojaran un costo por hora o tonelada menor que los aceros tipo 400-50Q HB.

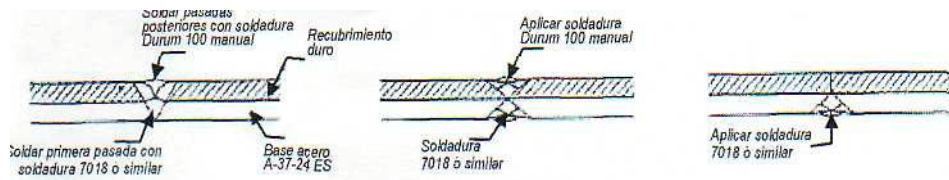
FABRICACION DE PLANCHAS BIMETALICAS DURUM: El sistema consiste en un proceso de fusion continua sobre el material base, que se produce por medio de un electrodo ai que en su base del arco electrico se le adicionan las ferroaleaciones que se formulan para cada aplicacion. Este proceso permite aportar un 50% mas de carburo que en los procesos tradicionales con soldadura. Las planchas fabricadas con el proceso de fusion, tienen como promedio 30% mas de resistencia a la abrasion que una plancha fabricada con alambre tubular.



Electrodo donde se produce el arco para fundir la ferroaleacion

MÉTODOS PARA UNIR O INCORPORAR NUESTRAS PLANCHAS:

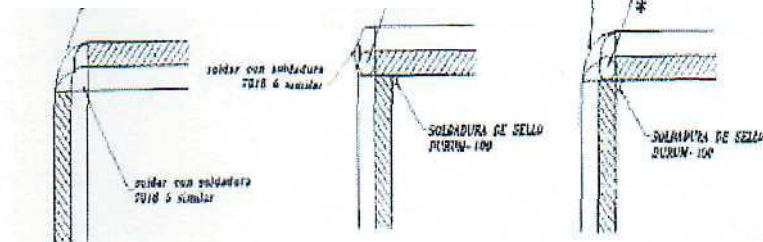
1. Unión entre planchas bimetalicas



2. Instalación mediante pernos o soldadura



3. Unión de planchas en filete



*: se recomienda colocar una barra de fierro para no contami placa base.

