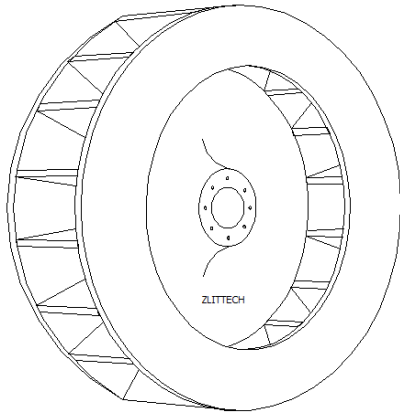


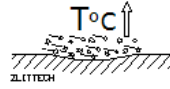


TERMOELEKTRARNE

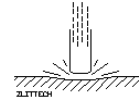
VENTILATORSKI MLIN



Mehanizem obrabe:



ABRAZIJA V VROČEM



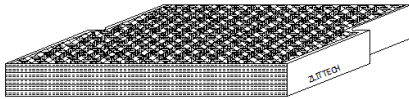
UDARCI

- Podaljšanje obratovalne dobe za 60 – 75%
Z zaščito proti abraziji in udarcem se podaljša število obratovalnih ur rotorja mlina iz 2.000 - 2.200 na 3.500 ur.

- Izboljšanje ekonomike vzdrževanja mlina z uporabo cenejšega konstrukcijskega jekla za osnovni material.

- Izboljšanje ekonomike mletja z boljšo tesnostjo mlina.

NAVARJANJE UDARNIH PLOŠČ



Mletje pri temperaturah nad 400° C:

Z žico ZT MoNbVW

Zlitina tipa Fe-C-Cr-Mo-Nb-V-W

Struktura navara je austenitna s primarnimi Cr-karbidi, globularnimi Nb-, Mo-, V-, in W-karbidi ter eutektičnimi karbidi (M_7C_3).

Trdota navara pri sobni temperaturi: 63 - 65 HRC

Zaščito zadrži tudi pri povišanih temperaturah:

-pri temp. 400°C se trdota zniža za ~ 4% in

-pri temp. 650°C za ~ 10%.

Mletje pri temperaturah do 350° C:

Z žico ZT Nb

Zlitina tipa Fe-C-Cr-Nb

Struktura navara je austenitna s primarnimi Cr- in globularnimi Nb- karbidi.

Trdota navara: 61 - 63 HRC

NAVARJANJE IZPOSTAVLJENE POVRŠINE KONUSA



Navarimo venec konusa ob površini zaščiteni že z obrabno obstojno pločevino.

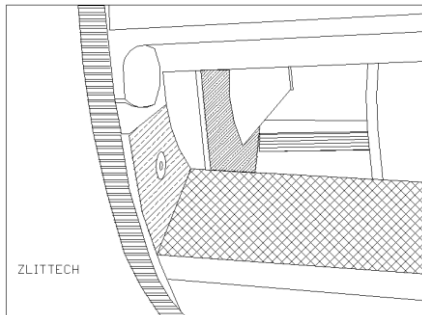
Z žico ZT Nb.

Zlitina tipa Fe-C-Cr-Nb

Trdota navara: 61 - 63 HRC



NAVARJANJE VENCEV KOLES ROTORJA



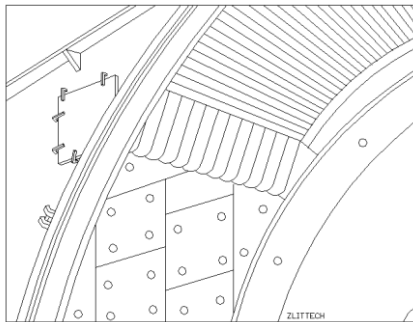
Navarimo venec kolesa rotorja.

Z žico ZT Nb.

Zlitina tipa Fe-C-Cr-Nb

Trdota navara: 61 - 63 HRc

NAVARJANJE IZPOSTAVLJENIH DELOV OHIŠJA MLINA



Obod ohišja v obliki spirale prekrijemo z zlitino s karbidi v austenitno matrici.

Z žico ZT Mo

Zlitina tipa Fe-C-Cr-Mo

Trdota navara: 57 - 60 HRc

Izpostavljeni kot začetka spirale, kjer so prisotni tudi udarci pa prekrijemo z ZT Nb. V primeru intenzivnejših udarcev pa z zlitino ZT LCCr.

Z žico ZT LCCr

Zlitina tipa Fe-C-Cr

Trdota navara: 56 - 59 HRc

V primeru metalnih delcev v premogu, pa je primernejši martenzitno karbidni navar s tamponskim slojem. Karbidi v martenzitni matrici bolje ščitijo pred močnimi udarci. Navarimo zlitino ZT M CNb.

Z žico ZT M CNb

Zlitina martenzitnega tipa Fe-C-Nb-Mo

Trdota navara: 53 - 58 HRc

PRIMER DOBRE PRAKSE

mletje premoga
(z hardgrove indeksom 35)

Rotor je obratoval 3.910 ur
Udarne plošče so navarjene z ZT MoNbVW

