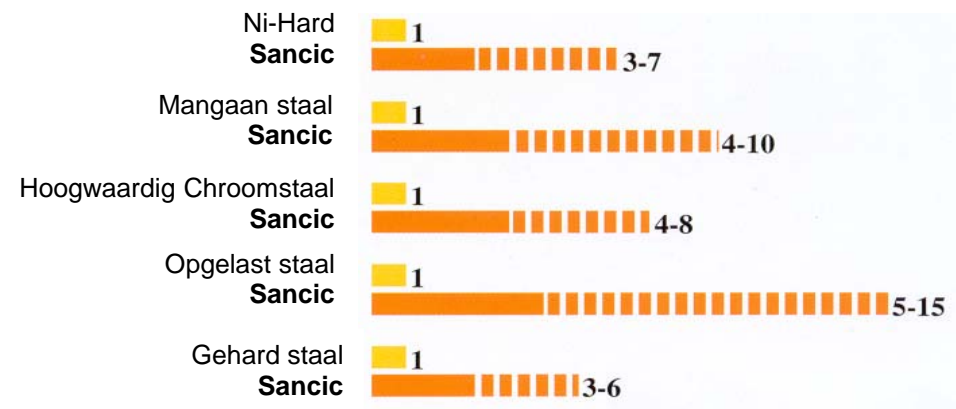


Levensduur vergelijking



Een materiaal met onbegrensde mogelijkheden

Omdat SANCIC uit twee componenten bestaat, is de hardheid niet eenvoudig te meten zoals bij enkelvoudige materialen. Het soort, en de verhouding van gietijzer en wolframcarbide bepalen de slijtvastheid van het materiaal. In het algemeen geldt de volgende waarde voor Wolframcarbide : 950 – 1500 HV3 (circa 85 – 91 HRA), en voor Gietijzer : 200 – 450 HB.

Een optimaal ontwikkeld Sancic-product benaderd de hardheid van het originele Wolframcarbide. In specifieke zwaarbelaste plaatsen kan ervoor gekozen worden massieve delen van Wolframcarbide in te gieten. Zo is ook een combinatie van granulaat- en vaste delen Wolframcarbide gegoten in gietijzer mogelijk.

Afmetingen

Sancic producten met grote slijtageoppervlakten hebben een bepaalde dikte nodig. De minimale dikte is 15 mm. Hier volgen enige voorbeelden als richtlijn:

Lengte (mm)	200	500	800
Breedte (mm)	200	300	500
Minimale dikte (mm)	15	20	40

Het wordt aanbevolen om grotere oppervlakten op te delen in segmenten.

Geometrie

Sancic slijtvast materiaal kan in dezelfde vormen gegoten worden als elk ander gietstuk. Naarmate het gietstuk groter wordt zijn er beperkingen ten aanzien van een tweezijdige slijtlaag. Afgeronde hoeken worden aanbevolen, echter indien scherpe hoeken nodig zijn, is dit mogelijk met inzetstukken.

Gewichten

Sancic producten kunnen variëren in gewicht van ca. 0,5 kg tot wel 1000 kg. Meestal beperken de gewichten van de gietstukken zich van 5 tot 100 kg.

Bewerken en bevestigen

Het advies is om Sancic slijtvast materiaal als gietstuk onbewerkt in te zetten. Bewerken is mogelijk met bestaande bewerkingstechnieken voor gietijzer en wolframcarbide. Het carbide-vrije materiaal is eenvoudig te bewerken (boren, zagen, e.d.). Het carbide-gedeelte is beperkt bewerkbaar (plasma-snijden). Bevestiging is mogelijk dmv. ingegoten bouten, boutgaten, tapgaten, draadbussen. Tevens behoort lassen tot de mogelijkheid (lasinstructies op aanvraag leverbaar).

Aansprekende resultaten als inspiratiebron

In deze folder worden voorbeelden genoemd waarbij sancic al succesvol is gebleken. Gezien het enorme potentieel van dit materiaal zijn er vele mogelijke toepassingen. Sancic biedt U de mogelijkheid uw prestatie te verbeteren. Indien U een probleem of toepassing heeft waarbij Sancic U mogelijk kan helpen, laat het ons dan weten. Wij willen U graag ons gelijk bewijzen.



SANCIC

Het slijtvaste materiaal voor het zwaarste werk



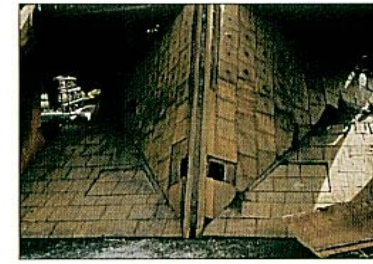
Straatreiniging,
Sneeuwploegblad.



Staalindustrie,
Sinterbreker.



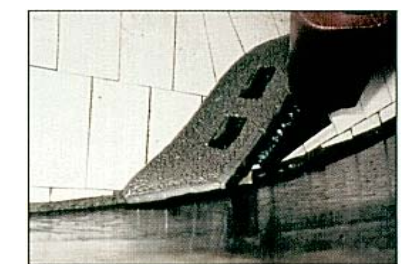
Verkleinen,
Kolenbreker.



Ertsoverslag,
Slijtvaste bekleding



Ontginning,
Graaftanden en bekleding.



Betonmenger,
Schraaperblad

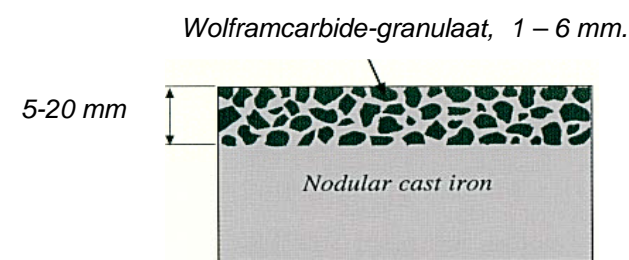
Het slijtvaste materiaal op maat gemaakt, voor de moeilijkste toepassingen

Santic is een uniek slijtvast materiaal, welke de slijtvastheid van hardmetaal combineert met de slagvastheid, taaiheid, en elasticiteit van nodulair gietijzer. Santic heeft een breed toepassingsgebied in de Mijnbouw, Ertsverwerking, Staal- en Betonindustrie, alsook bij de Straatreiniging. Santic wordt ook efficiënt toegepast bij het breken, verkleinen, en malen van grondstoffen. Bij deze toepassingen vervangt Santic de traditionele slijtvaste staalsoorten, gietproducten, en opgelaste lagen slijtvast materiaal. Door de beduidend hogere standtijd is Santic rendabel op vele toepassingen.

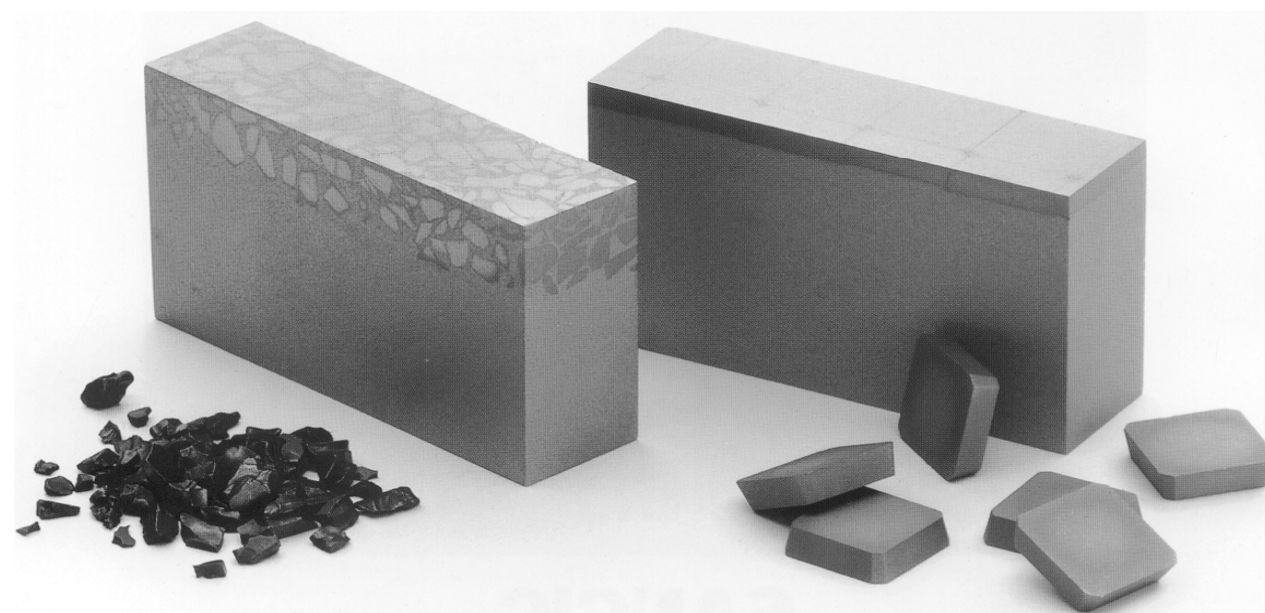
Twee soorten

Santic is verkrijgbaar in composietvorm, of met een vaste toplaag Wolframcarbide. In beide gevallen zorgt de gietmethode voor een metallurgische verbinding van het Wolframcarbide met het nodulair gietijzer.

Composiet bij impact

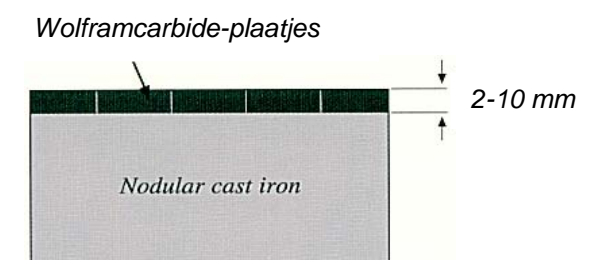


Bij Santic in composietvorm bestaat de slijtvaste zone uit ingegoten Wolframcarbide-granulaat (in nodulair gietijzer) in korrelgrootte van 1 tot 6 millimeter. De helft van het volume van deze slijtlaag is van dit granulaat. Deze composietvorm is de beste keuze als er sprake is van impact in de slijtzone.



Santic bestaat uit twee verschillende componenten. Het soort en de mengverhouding van nodulair gietijzer en hardmetaal bepalen de slijtvastheid van het materiaal.

Vaste toplaag bij abrasieve- en wrijvingslijtage



Santic met vaste toplaag bestaat uit rechthoekige plaatjes Wolframcarbide (meestal 10 tot 50 millimeter lang en breed, 2 tot 10 millimeter dik) op een bed van nodulair gietijzer. De plaatjes vormen zo een aaneengesloten slijt- vaste laag, die uitstekend geschikt is bij abrasieve- en wrijvingslijtage bij geringe impact.