



No.32, Pann Cherry Street, Khayaepin Yeikmon, Khayaepin Road,
Mingalardon Township, Yangon, Myanmar.

Ph: 09 73084163, 09 43038937 Fax: 01 636914

E-mail: unismart@myunismart.com - Website: www.myunismart.com



6065 DATA SHEET

TYPICAL WELD DEPOSIT CHEMISTRY

<u>C</u>	<u>Cr</u>	<u>Si</u>	<u>S</u>	<u>Mn</u>	<u>Mo</u>	<u>Fe</u>
5.2	38	0.8	0.006	1.1	0.04	Bal.

HARDNESS - CARBIDE CONTENT – 60 %
62 – 65

BACKING PLATE - LOW CARBON STEEL

COMENTARY

Introduced in the market since 1996. A product of dense martensitic Chrome Carbide overlay surfacing fuse casted to mild steel backing plate, by a continuous process. Stress relieving of the plate is integrated in the process. **The plates are produced flat and the hard facing applied and is fused in one layer (not multi layered)**

The bond between hard facing and the backing plate is metallurgical. The degrees of dilution of the hard facing and base material are controlled to the extent that there is only 1 mm dilution. The carbide content is increased to 60% due to strict parameter controls. No further stress relief is required and the plate has NO distortion associated with conventional compound plates that require to be straightened.

USE

STARPLATE™ 6065 may be pressed to diameters of 100 mm with hard facing on the ID. **As the plate is stress relived, pressing it with the hard facing on the OD is possible.**

STARPLATE™ 6065 is excellent in condition of abrasion with **high impact and high velocity material flow most successful with liners and impellers, fans, crusher liners, transfer chutes, pump lining, separator, drop zones etc.**

Chrome Carbide's retain their hardness up to 1200°F (630°C) for temperatures exceeding that non-ferrous alloys are recommended. The working temperature will effect mechanical properties of backing plates. We recommend that **maximum core working temperature for STARPLATE™ 6065 should not exceed 450°C**



No.32, Pann Cherry Street, Khayaepin Yeikmon, Khayaepin Road,
Mingalardon Township, Yangon, Myanmar.

Ph: 09 73084163, 09 43038937 Fax: 01 636914

E-mail: unismart@myunismart.com - Website: www.myunismart.com



6065 DATA SHEET

TYPICAL WELD DEPOSIT CHEMISTRY

<u>C</u>	<u>Cr</u>	<u>Si</u>	<u>S</u>	<u>Mn</u>	<u>Mo</u>	<u>Fe</u>
5.2	38	0.8	0.006	1.1	0.04	Bal.

HARDNESS - CARBIDE CONTENT – 60 %
62 – 65

BACKING PLATE - LOW CARBON STEEL

Star plate 6065 ကိုအသုံးပြုသောနေရာများ

Star plate 6065 ကို အပြားပုံစံ ပြုလုပ်ထားသည်။ 6065 ကို တစ်လွှာသာ အသုံးပြုသင့်သည်။ 6065 နှင့် အောက်ခံအပြားသည် metallurgical အရ ပေါင်းစည်းသွားသည်။ 6065 နှင့် အောက်ခံသတ္တုပျော်ဝင်မှုကို 1mm ရှိအောင်ပြုလုပ်ရမည်။

ကာဗွန်ပါဝင်မှု 60% ထိရှိသည်။ 6065 အား အတွင်းဘက်အချင်း 100mm ရှိသော အရာဝတ္ထုပေါ်တွင် အမာတင်အသုံးပြုနိုင်သည်။ အပြင်ဘက်မျက်နှာပြင်တွင်လည်း သုံးနိုင်သည်။ 6065 သည်အပူချိန် 630° C ထိခံနိုင်ရည်ရှိသည်။

Star plate 6065 ကို ရုတ်တရက်သက်ရောက်သောဒဏ်၊ သတ္တုများအရှိန်ဖြင့် လျှောဆင်းသောနေရာ၊ အတွင်းအကာ၊ impeller, fans, crusher liners, transfer chutes, pump lining, separator, drop zones စသည်တို့တွင် အသုံးပြုသည်။

Star plate 6065 ကို သုံးရာတွင် အပူချိန် 450° C ထက်ကျော်လွန်၍ အသုံးမပြုသင့်ပါ။