



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



600-I DATA SHEET (High Abrasion/High Impact)

TYPICAL WELD DEPOSIT CHEMISTRY

<u>C</u>	<u>Cr</u>	<u>Si</u>	<u>S</u>	<u>Mn</u>	<u>P</u>	<u>Fe</u>
4.75	22.5	0.9	0.015	1.3	0.001	Bal.

HARDNESS - CARBIDE CONTENT – 29 - 34%
62 – 64

BACKING PLATE - LOW CARBON STEEL

COMENTARY

Introduced in the market since 1999. A product of dense Chrome Carbide overlay surfacing welded to a mild steel base, produced by layering up to 2 layers of chrome carbide hard facing.

The plates are produced flat and are tandem welded to achieve the desired thickness.

The bond between hard facing and backing plate is metallurgical. The degree of the dilution for the hard facing and material depends largely on the welding parameters. As such the carbide content is approximately 25% which is better than hard facing by manual process.

Upon completion of the surfacing, the plates are straightened.

USE

STARPLATE™ 600-I-3 may be pressed to diameters of 100mm with the hard facing on the ID. As the plate is stress relived, pressing it with the hard facing on the OD is possible.

STARPLATE™ 600-I-3 is excellent in conditions of abrasion with **high impact and high velocity material flow and is most successful with liners and impellers, fans, crusher liners, transfer chutes, pump lining, separators, 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 temperatures will affect mechanical properties of backing plate. We recommend that **maximum core working temperature for STARPLATE™ 600 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



600-I DATA SHEET (High Abrasion/High Impact)

TYPICAL WELD DEPOSIT CHEMISTRY

<u>C</u>	<u>Cr</u>	<u>Si</u>	<u>S</u>	<u>Mn</u>	<u>P</u>	<u>Fe</u>
4.75	22.5	0.9	0.015	1.3	0.001	Bal.

HARDNESS - CARBIDE CONTENT – 29 - 34%
62 – 64

BACKING PLATE - LOW CARBON STEEL

Star plate 600-I ကိုအသုံးပြုပုံ

ကာဗွန် 25% သာပါဝင်သည်။ Star plate 600-I ကို အောက်ခံ Mild Steel နှင့် Chrome Carbide ပါဝင်သော အမာတင်မျက်နှာပြင်ဘက် ဟူ၍ အလွှာနှစ်လွှာဖြင့်ပြုလုပ်ထားသည်။ ပွတ်တိုက်စားခြင်းနှင့် ရုတ်တရက် ရိုက်ခတ်ဒဏ်ကို ခံနိုင်သည်။

600-I ကို အတွင်းဘက်အကာအဖြစ်၎င်း အပြင်ဘက်မျက်နှာပြင်အဖြစ်၎င်း အသုံးပြုနိုင်သည်။

600-I ကိုပွတ်တိုက်စားသောနေရာများ၊ ရိုက်ခတ်ဒဏ်ခံရသောနေရာများ၊ အရာဝတ္ထုများ အရှိန်ဖြင့်ကျရောက်သောနေရာများ၊ liners များ၊ impeller, fans, crusher liners, transfer chutes, pump lining, separators နှင့် drop zones စသည့်နေရာများတွင် အသုံးပြုနိုင်သည်။

ခရိုကာဘိုက်ပါဝင်သော 600-I သည်အပူချိန် 1200° F (630° C) အထိ ခံနိုင်ရည်ရှိသည်။

သို့သော်လည်း အပူချိန် 450° C ထက် ကျော် လွန်၍ အသုံးမပြုသင့်ပါ။