

WEAR PROTECTION FOR A LONG RUN



EIPA
Eisen
Palmen
GmbH

Gegründet 1900

Die neue Dimension im Auftragschweißen!

UNSERE NÄCHSTE GENERATION:

EIPA VERBUNDPLATTEN

2050 2055

- IHR VORTEIL 1** In der 1. Lage volle Fülldrahtanalyse für ALLE Legierungselemente
 - IHR VORTEIL 2** Minimaler Einbrand
Geringe Aufmischung mit dem Grundwerkstoff
 - IHR VORTEIL 3** Geringe Belastung des Grundwerkstoffes
Optimale Verformbarkeit
 - IHR VORTEIL 4** Glatte Nahtübergänge - ebene Oberflächen
 - IHR VORTEIL 5** Optimale Verteilung der Karbide
 - IHR VORTEIL 6** Erheblich mehr Primärkarbide
-
- A large black arrow pointing downwards, indicating the flow from the listed advantages to the final conclusion.

LÄNGERE STANDZEITEN !

WEAR PROTECTION FOR A LONG RUN



EIPA
Eisen
Palmen
GmbH

Gegründet 1900

Ein Vergleich beweist:

Beide Verfahren nutzen als Ausgangsmaterial den Stahl S235JR in Materialstärke 8 mm.

Die Auftragschweißdicke beträgt 5 mm.

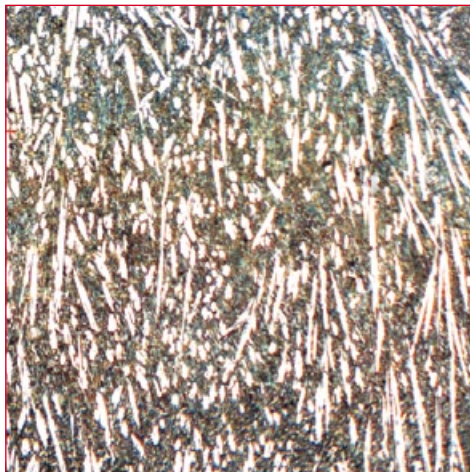
Fülldraht der Legierungsgruppe 10

nach DIN EN 14700 (Drahttrichtanalyse in %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	V	W	Fe
5,0	1,25	0,2	20,55	6,20	6,15	0,85	1,75	Rest

Die neue Dimension
am Beispiel der

EIPA VERBUNDPLATTE 2055



Optimale Karbidverteilung bereits in der 1. Lage.
Erheblich mehr Primärkarbide.

Sehr geringe Aufmischung.

Chemie der Panzerung - 1. Lage

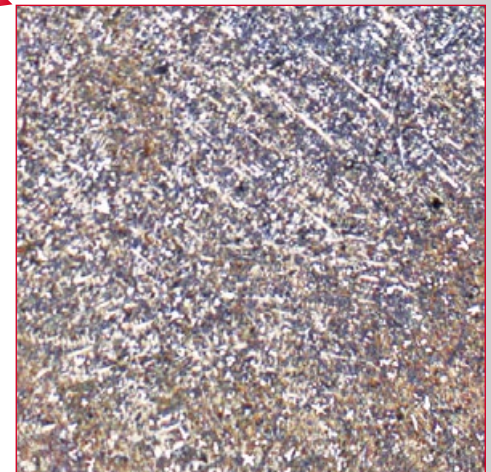
C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	V	W	Fe
5,30	1,19	0,16	20,10	6,06	5,96	0,79	1,41	Rest

Anteil der Primärkarbide ca. 30 – 35 %

Nahezu gleiche Werte der Legierung,
wie im Ausgangsmaterial.

= EIPA 2055

Herkömmliches reines
Fülldrahtschweißen



Ungleichmäßige Verteilung der Karbide.
Kaum Primärkarbide.

Starke Aufmischung.

Chemie der Panzerung - 1. Lage

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	V	W	Fe
3,44	0,74	0,15	11,11	4,46	4,0	0,47	1,08	Rest

Anteil der Primärkarbide < 10 %

„Klassische“ Verluste in der Legierung
gegenüber dem Ausgangsmaterial.