

KAPLAMA KARŞILAŞTIRMA ÇİZELGESİ

ÖZELLİKLER		KAPLAMA TİPİ	ALEVLE TOZ PÜSKÜRTME	HVOF PÜSKÜRTME	ELEKTRİK ARK VE TEL PÜSKÜRTME	PLAZMA PÜSKÜRTME
GAZ SICAKLIĞI	[C]		3000	2600-3000	4000 (Arc)	12000-16000
	[F]		5400	4700-5400	7200 (Arc)	21500-29000
PÜSKÜRTME ORANI	(kg/h) (lb/h)		2-6 4,5 - 13	1 -9 2 -20	10 -25 22 - 55	2 -10 4,5 - 22
PARTİKÜL HIZI	(m/s)		50	700	150	450
	(ft/s)		--	2300	500	1500
YAPIŞMA MUKAVEMETİ	(MPa)	DEMİR ALAŞIMLAR	14 - 21	48 - 62	28 - 41	21 - 34
	(psi)		2000 - 3000	7000 - 9000	4000 - 6000	
	(MPa)	DEMİR DIŞI ALAŞIMLAR	7 - 34	48 - 62	14 - 48	14 - 48
	(psi)		2000 - 5000	7000 - 9000	4000 - 7000	4000 - 7000
	(MPa)	ERİYEBİLEN ALAŞIMLAR	83 + (ERGİME)	70 - 80	15 - 50	--
	(psi)		12000 + (ERGİME)	10000 - 11500	2200 - 7200	--
	(MPa)	SERAMİKLER	14 - 34	--	--	21 - 41
	(psi)		4000 - 5000	--	--	3000 - 6000
	(MPa)	KARBÜRLER	34 -48	83 +	--	55 -69
	(psi)		5000 -7000	12000 +	--	8000 - 10000
KAPLAMA KALINLIĞI	(mm)	DEMİR ALAŞIMLAR	0.05 -2.00	0.05 - 2.50	0.10 - 2.50	0.40 - 2.50
	(mil)		2 - 80	2 - 100	4 - 100	15 - 100
	(mm)	DEMİR DIŞI ALAŞIMLAR	0.05 - 5.00	0.05 - 2.50	0.10 - 5.00	0.05 - 5.00
	(mil)		2 -200	2 -100	4 - 200	2 - 200
	(mm)	ERİYEBİLEN ALAŞIMLAR	0.15 - 2.50	0.05 - 2.50	--	--
	(mil)		6 - 100	2 - 100	--	--
	(mm)	SERAMİKLER	0.25 -2.00	--	--	0.10 - 2.00
	(mil)		10 - 75	--	--	4 - 80
	(mm)	KARBÜRLER	0.15 - 0.80	0.05 - 5.00	--	0.15 - 0.08
	(mil)		6 - 30	2 - 200	--	6 - 30
SERTLİK	(Hrc)	DEMİR ALAŞIMLAR	35	45	40	40
		DEMİR DIŞI ALAŞIMLAR	20	55	35	50
		ERİYEBİLEN ALAŞIMLAR	30 - 60	30 - 60	--	30 - 60
		SERAMİKLER	40 - 65	--	--	45 - 65
		KARBÜRLER	45 - 55	55 - 72	--	50 - 65
POROZİTE	%	DEMİR ALAŞIMLAR	3 - 10	< 2	3 -10	2 - 5
		DEMİR DIŞI ALAŞIMLAR	3 - 10	< 2	3 - 10	2 - 5
		ERİYEBİLEN ALAŞIMLAR	< 2 (ERGİME)	< 2	--	--
		SERAMİKLER	5 -15	--	--	1 - 2
		KARBÜRLER	5 - 15	< 1	--	2 - 3

YAŞAR ÇELİK
PROKAP MAKİNA