

ELECTRODE RECHARGEMENT

Propriétés & Applications

Electrode à enrobage rutile-basique pour le rechargement dur des parties de machines, de constructions ou d'outils, soumis à une abrasion importante liée à des pressions et des chocs importants. Métal déposé trempant à l'air, très bon compromis entre la résistance à l'abrasion et la résistance aux chocs. Dépôt compact et exempt de porosité. Usinage possible par meulage, excellente soudabilité même avec des postes à très faible tension d'amorçage. Fusion douce, peu de projections, cordon très étalé.

Principales applications : Rechargement de matrices, racloirs, godets et dents de godets, matériel d'excavation, burins, vis transporteuses, maillons de chenille, outils de coupe, cônes de concassage...

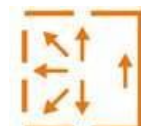
Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté
~ 600 HB ; 55-60 HRC
Obtenu sur métal déposé hors
dilution

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	3,2x450
Intensité	(A)	115

Etuvage des électrodes : 150°C/1h, si nécessaire. Dans le cas de rechargement d'aciers fortement alliés tels que les aciers à outils, effectuer une sous-couche avec une électrode de type Selectarc 29/9 ou 18/8Mn, en prenant soin de préchauffer la pièce à souder de 200 à 400°C (suivant le pouvoir trempant et l'épaisseur) suivi d'un refroidissement lent.



= - ~ 45V