


Soudotec P20 et H13 CC-
ACIER OUTILS**DESCRIPTION**

Baguettes TIG de très haute qualité pour la **réparation** et le **rebâtissage** des moules en acier à outils de type P20 ou des aciers à outils de type H (H11, H12, H13, etc.)

CARACTERISTIQUES

- **Dépôt de composition similaire à l'acier P20 ou H13, selon le cas**
- Dépôt dense et sans porosité
- Dépôts peuvent être polis et traités thermiquement
- Bonne usinabilité du dépôt de P20
- Bonne résistance à l'usure et à la chaleur pour le dépôt du H13

APPLICATIONS

Soudotec P20 : Réparation et rebâtissage des moules et des blocs de support pour le moulage sous pression pour le zinc et pour l'injection du plastique.

Soudotec H13 : Réparation et rebâtissage des moules pour le moulage sous pression de l'aluminium, du zinc ou du magnésium. Réparation de matrice pour le forgeage et le travail à chaud

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface et enlever toute trace de métal endommagé avec **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12**. Préparer les pièces avec des chanfreins arrondis et enlever toutes les fissures. Préchauffer les sections épaisses de 250 à 400 °C (482 à 752 °F). Déposer des cordons étroits de 50 à 75mm (2 à 3") de long. Maintenir un arc de soudage court et une vitesse de soudage rapide pour éviter la surchauffe de la pièce. Laisser refroidir lentement. Il est parfois nécessaire de faire un recuit post soudage pour réduire les contraintes résiduelles et pour que le dépôt ait une bonne équivalence de couleur.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Dureté pour P20 (brut de dépôt) : 34 - 36 HRC
Dureté pour H13 (brut de dépôt) : 55 - 57 HRC

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")	1.6 mm (1/16")
Polarité :	CC-		
Gaz :	Argon pur		
Débit de gaz :	environ 30 - 45 p.c.h.		

Rév. : 21_08

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :