


MC 8306G CC+
RECHARGEMENT DUR

DESCRIPTION

Fil fourré (MCAW) avec gaz et sans laitier déposant un alliage de cobalt **usinable** de type grade 6 pour le rechargement dur de pièces en acier, acier inoxydable, fonte et alliages de nickel devant résister à des **températures très élevées** en présence d'**abrasion**, d'**impact**, de **corrosion** ou de **frottement métal contre métal**.

CARACTÉRISTIQUES

- **Dépôt usinable et très ductile**
- Conserve une excellente dureté à haute température
- Arc stable et peu de projections
- Bonne résistance à la chaleur et à la corrosion jusqu'à 800°C (1472°F)

Échelle d'évaluation des dépôts

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ABRASION										
MÉTAL-MÉTAL										
CHALEUR										
CORROSION										

Dureté (brut de dépôt) : 42 - 45 HRC

à 600°C (1112°F) : 30 HRC

Épaisseur du dépôt : 2 passes maximum

APPLICATIONS TYPIQUES

Vis sans fin, siège de soupapes, pointes à lingots, clapets et sièges de vannes, soupape de moteur, vis d'extrusion, lames de cisailles à chaud, etc

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface à recharger de toute trace d'huile ou graisse. Afin de réduire les risques de fissuration et de faciliter l'étalement du métal d'apport, préchauffer les pièces selon leur épaisseur et leur composition et maintenir cette température durant le rechargement. Si vous avez des fissures, utiliser **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12** pour les chanfreiner.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

 Gaz : 98 % Ar - 2 % O₂ ou 75 % Ar - 25 % CO₂

Diamètre : 1.2 mm (.045")

Voltage : 23 - 32 V

Ampérage : 190 - 260 A

L.T. (Stick out) : 1" - 1½"

Emballage : Bobine de 15 kg

 Disponible en électrodes enrobées : **Selectarc Co6** et en baguettes TIG : **Selectarc 6G**

Rév.: 21-08

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