

**M600**

CC+

RECHARGEMENT DUR**DESCRIPTION**

Fil solide cuivré GMAW (MIG) économique, d'usage générale pour le rechargement dur de pièces soumises à de l'abrasion, à des chocs ou à de l'usure métal contre métal.

CARACTÉRISTIQUES

- Pas de laitier à enlever après soudage
- Peu de projections
- Plus de 99% d'efficacité
- Excellente performance en position horizontale
- Cordon lisse et de très bel aspect
- Dépôt peut être meulé seulement

Échelle d'évaluation des dépôts

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

Dureté (brut de dépôt) : 600 HB (~57 HRC)
Épaisseur du dépôt : 2 – 3 passes maximum

APPLICATIONS TYPIQUES

Rechargement de pièces pour excavateur, chaînes transporteuses, marteaux, forêts, pièces de concasseur, outils de coupe, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface à souder de toute trace d'huile, de graisse ou de saleté. Enlever le métal endommagé avec **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12**. Si plus de 3 passes sont nécessaires, utiliser le fil solide **Soudotec M300** en sous-couche.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Gaz : Mélange Ar-CO₂ ou 100% CO₂
Diamètre : 1.2 mm (.045") 1.0 mm (.040")
Ampérage : 150 - 220 A 150 - 170 A
Voltage : 26 - 28 V 25 - 28 V
L.T(stick-out) : 1/2" - 3/4" 1/2" - 3/4"
Débit de gaz (p.c.h) : 30 - 40 30 - 40

Aussi disponible en électrodes enrobées : **Soudotec 390** et en fil fourré : **Soudotec 8332W**

Rév.: 21-08

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