


**390 CA/CC+**
**RECHARGEMENT DUR**

### DESCRIPTION

Électrode de **rechargement dur économique**, toutes positions, pour le rechargement de pièces en acier non ou faiblement allié, en acier coulé et en acier au manganèse, soumises à l'**abrasion**, aux **chocs modérés** et à l'**usure métal contre métal**.

### CARACTÉRISTIQUES

- Excellente soudabilité en toutes positions même en courant alternatif (CA)
- Dépôt exempt de fissure
- Arc doux et sans projection
- Dépôt dense et sans porosité
- Laitier facile à enlever

Échelle d'évaluation des dépôts

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

Dureté (brut de dépôt) : 55 - 60 HRC

Épaisseur du dépôt : 3 passes maximum

### APPLICATIONS TYPIQUES

Mâchoires de concasseur, socs de charrue, pièces d'excavatrices, poulies à câble, rail de transport et de guidage, racloirs, burins, dents de godets, etc.

### MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Enlever le métal endommagé avec l'électrode **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12**. Garder un arc moyen avec l'électrode légèrement inclinée. Enlever le laitier entre chaque passe. Si plus de 3 passes sont nécessaires, utiliser l'électrode **Soudotec 340** ou **Soudotec 342** en sous-couche.

### PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 5.0 mm (3/16") 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8") 2.5 mm (3/32")

Ampérage : 180 - 230 A 140 - 175 A 110 - 135 A 65 - 100 A

 Aussi disponible en fil fourré : **Soudotec 8332W** et en fil solide MIG : **Soudotec M600**

Rév.: 21\_08

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