


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 :