Soudotec 8105-8108-8112

RECHARGEMENT DUR

DESCRIPTION

Cordon continu souple composé d'un fil âme nickel et d'un enrobage épais constitué d'une matrice en alliage de Ni-Cr-B-Si enveloppant une **haute teneur de grains en carbures de tungstène** fondus et broyés. Recommandé pour le rechargement des pièces en acier non ou faiblement allié, acier hautement allié, acier inoxydable et fonte soumises à **l'abrasion extrême et aux acides et agents corrosifs.**

CARACTÉRISTIQUES

- **Teneur de 65 % en carbures de tungstène**
- Formation d'un revêtement compact et homogène lié au métal de base
- Application facile au chalumeau oxy-acétylénique
- Bonne résistance à la corrosion et à la chaleur jusqu'à 450ºC (842ºF)

Échelle d'évaluation des dépôts

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ABRASION	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
CHOCS	■	■	■	■						
CHALEUR	■	■	■	■	■	■				
CORROSION	■	■	■	■	■	■	■	■	■	

Dureté (matrice) : 40 HRC Carbures de tungstène : **2000 - 2500 HV**
Épaisseur du dépôt : 3 mm (1/8") - 1 passe
5 mm (3/16") - 2 passes

APPLICATIONS TYPIQUES

Protection de pièces neuves ou usagées. Applications diverses dans les industries connaissant des problèmes d'abrasion extrême : céramique, fonderies, cimenteries, pâtes et papiers, forage, etc. Vis sans fin, soupape, moule, coude, palette, grattoir, lame dentelée, manchon, râteau, ventilateur de dépoussiérage, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface avec une meule pour enlever toute trace de graisse, huile, saleté ou oxydation car **Soudotec** 8105-8108-8112 adhèrent seulement sur des surfaces propres. Préchauffer la surface à recharger à environ 400 - 450ºC (752 - 842 ºC) jusqu'à ce que l'acier devienne bleu clair. Ajuster le chalumeau pour avoir une flamme légèrement carburante. Pousser le cordon flexible à travers la poignée porteuse pour garder la main suffisamment éloignée de la flamme. Braser le cordon sur la surface à recharger (cordon et chalumeau en angle de 45º par rapport à la surface). Ne pas surchauffer la pièce pour éviter que les grains de carbures remonte en surface du dépôt. Afin d'améliorer l'adhérence il est recommandé d'appliquer une couche de poudre à métalliser **Fusetec** ou le flux **Soudotec F081** avant de déposer le cordon.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 6.3 mm (1/4") 5.0 mm (3/16")
Type de flamme : Légèrement carburante
Granulométrie : 8105 = Grain fin 8108 = Grain moyen 8112 = Gros grains

Rév.: 21_08

www.fsh-welding.ca

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

FSH WELDING Canada
Membre de / Member of SELECTARC GROUP - FRANCE

info@fsh-welding.ca
www.fsh-welding.ca

2204, 46e avenue
Lachine (Mtl),Québec
Canada H8T 2P3

Tél : 514.631.7670
1.800.361.9097