

**333** CA/CC+**RECHARGEMENT DUR****DESCRIPTION**

Électrode à **haut rendement (190 %)** et **sans laitier** contenant des carbures complexes de chrome et de niobium pour le rechargement dur de pièces en acier doux, acier faiblement allié, acier inoxydable et acier au manganèse, soumises à l'**abrasion extrêmement sévère, à la chaleur et à des chocs modérés.**

**CARACTÉRISTIQUES**

- Résistance à la chaleur et aux milieux corrosifs jusqu'à 450°C (842°F)
- Dépôt sans laitier
- Fusion douce et régulière
- Alliage constitué de carbures de chrome et de niobium
- Haut coefficient de dépôt

## Échelle d'évaluation des dépôts

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

Dureté (brut de dépôt) : 63 - 65 HRC  
Épaisseur du dépôt : 2 passes maximum

**APPLICATIONS TYPIQUES**

Pales de malaxeur, vis de presse à réfractaires, socs de charrue, grattoirs, dents de godets, vannes, concasseurs de minéral, plaques d'usure, 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. Si plus de 2 passes sont nécessaires, utiliser l'électrode **Soudotec 340** ou **Soudotec 206** en sous-couche.

**PARAMÈTRES DE SOUDAGE**

Diamètre :	5.0 mm (3/16")	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")
Ampérage :	190 - 260 A	140 - 190 A	120 - 150 A

Rév.: 21\_08

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