


FC 14 Mn CC+
REBÂTISSAGE

DESCRIPTION

Fil fourré de rebâtissage sans gaz. Fil fourré austénitique au manganèse écrouissable présentant un dépôt allié au chrome et au nickel pour l'obtention d'une soudure améliorée comparativement aux alliages de manganèse standards. Spécialement élaboré pour le rebâtissage et la fabrication de pièces en acier au manganèse ou en acier non ou faiblement allié. **Dépôts très tenaces, coupables au chalumeau et qui écrouissent rapidement en service** car la pièce subit une déformation plastique à l'impact. Très intéressante en sous-couches avant rechargement dur.

CONTENU TOTAL EN ALLIAGE: 20 % (Carbone, Silicium, Manganèse, Chrome, Nickel)

APPLICATIONS TYPIQUES

Rebâtissage de mâchoires de concasseur, cônes, rouleaux, marteaux de concasseur giratoire, composants de rails de chemin de fer, marteaux de broyeurs, barres d'impact, assemblage de composants en acier au manganèse.

MODE D'EMPLOI

Lors du soudage en position, il est recommandé d'utiliser du gaz de protection 100% CO₂ à un débit de 40-45 cfh ainsi que la polarité CC-. Paramètres de soudage : **.045"** - 23 volts, 270 pouces par minutes, 3/4" stick-out; **1/16"** - 21 to 22 volts, 200 pouces par minutes, 3/4" stick-out.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Dureté (brut de dépôt) : 20 - 22 HRC Écroui : 50 - 55 HRC
Épaisseur du dépôt : Illimité

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre:	1/16" (1.6 mm)	.045" (1.2 mm)
Voltage:	23 - 28 V	19 - 27 V
Ampérage:	150 - 300 A	100 - 200 A
L.T. (Stick out):	1" - 1 1/2"	3/4" - 1 1/4"
Emballage :	Bobine 11,4 kg	

Autres diamètres disponibles sur demande.

Aussi disponible en électrode enrobée : **Selectarc HB 14 Mn**

Rév. : 21_08

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