



345 CA/CC+

RECHARGEMENT OUTILS

## DESCRIPTION

Électrode **hautement alliée** de haute qualité de la classe des aciers rapides pour le rechargement, la reconstitution et la fabrication d'acier à outils. Excellente résistance à la **chaleur** et à l'**usure par frottement métal contre métal**.

## CARACTÉRISTIQUES

- Conserve une bonne dureté jusqu'à 560°C (1040°F)
- Excellente soudabilité en positions
- Bonne résistance aux chocs et à l'abrasion
- Dépôt dense et sans porosité
- Dépôts pouvant être traités thermiquement

Échelle d'évaluation des dépôts

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

Dureté (brut de dépôt) : 62 HRC

Après traitement thermique : 64 – 65 HRC

Épaisseur du dépôt : 2 passes maximum

## APPLICATIONS TYPIQUES

Excellent pour le rechargement des outils de coupe et d'usinage, lames de cisailles à froid, filières, fraises, forets, mèches, arêtes, couteau d'écorceur, poinçons et matrice d'estampage et tout types de pièces soumises à l'usure par frottement métal contre métal. Recommandée pour utilisation sur acier M1, M2, D2, 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**. Préchauffer les sections épaisses de 250 à 500°C (480 à 940°F). Déposer des cordons droits de 5.5 à 7.5 cm (2 à 3") avec un arc court sans balayage. Utiliser une vitesse de soudage élevée pour éviter la surchauffe du métal de base. Enlever le laitier entre chaque passe. Pour des pièces soumises à des chocs modérés utiliser l'électrode **Soudotec 265** en sous-couche.

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 3.2 mm (1/8") 2.5 mm (3/32")

Ampérage : 75 - 125 A 55 - 90 A

Aussi disponible en baguettes TIG : **Soudotec T345** et en fil fourré : **Soudotec MC 8345G**.

Rév.: 21\_08

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