



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 :