


FC 8330 CC+
RECHARGEMENT DUR
DESCRIPTION

Fil fourré **sans gaz** constitué d'un alliage à **haute teneur en carbures de chrome** régulièrement répartis dans une matrice tenace pour le rechargement dur de pièces en acier doux, acier faiblement allié, acier inoxydable et acier au manganèse soumises à l'**abrasion très sévère et à des chocs modérés**.

CARACTÉRISTIQUES

- **Conserve une bonne dureté à chaud**
- Pas de gaz de protection nécessaire
- Résistance à la corrosion et aux températures élevées (jusqu'à 480°C / 896°F)
- Dépôt peut être meulé seulement
- Cordon lisse et dense
- Haut taux de dépôt

Échelle d'évaluation des dépôts

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

Dureté (brut de dépôt) : 60 HRC
Épaisseur du dépôt : 2 passes maximum

APPLICATIONS TYPIQUES

Rouleaux de concasseurs, cônes et mâchoires de broyeurs, dents de godet, convoyeurs à vis, pales de malaxeurs, pompe à béton, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface à recharger de toute trace d'huile, graisse ou saleté. S'il y a des fissures, utiliser **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12** pour les chanfreiner. Si une sous-couche est nécessaire, utiliser le fil **Soudotec FC 8340**. Lors de l'utilisation d'une source de courant continu (génératrice) il est préférable d'utiliser un gaz de protection (75 % Ar - 25 % CO₂) afin d'améliorer la stabilité de l'arc.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	7/64" (2.8 mm)	3/32" (2.5 mm)	1/16" (1.6 mm)	.045" (1.2 mm)
Voltage :	28 - 34 V	28 - 34 V	26 - 30 V	26 - 30 V
Ampérage :	270 - 460 A	250 - 430 A	210 - 275 A	120 - 160 A
L.T. (Stick out) :	2" - 3"	2" - 3"	1½" - 2½"	1" - 2"
Emballage :	Bobine : 1.2 mm-1.6 mm ; Couronne : 1.6 mm-2.5 mm-2.8 mm ; Baril sur demande			

Aussi disponible en électrodes enrobées : **Soudotec 330**

Rév.: 21_08

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