TABLEAU DE SÉLECTION DES MÉTAUX D'APPORT POUR LE REBÂTISSAGE ET LE RECHARGEMENT DUR

PROPRIÉTÉS / PRODUITS	Dureté (brut de dépôt) (HRC)	Nombre de passes superposées maxi.	Sans laitier	Haut rendement (électrodes enrobées)	Electrodes contacts	Peut être utilisé pour des assemblages	Rechargement dur	Rebâtissage et sous-couches	Dépôt écroui au travail	Dépôt usinable	Fils fourrés disponible en .045" (1.2 mm)	Electrode tubulaire à bas ampérage	Toutes positions	Alliages à base de cobalt	Alliages à base de carbures de chrome	Alliages à base de carbures de tungstène	TIG ou chalumeau	Electrodes enrobées et/ou fils fourrés
M600	57	3	✓				✓											
M300	32	illimité	✓					✓		✓			✓					
8306G	42-45	2	✓				✓						✓	✓				
81XX - 8399G	54-56 +CW	2					✓									✓	✓	✓
8377	225 (HB)	illimité				✓		✓	✓	✓								✓
399	54-56 +CW	2					✓					✓	✓			✓		✓
398 - 8398G	60-63 +CW	2	✓				✓					✓	✓			✓		✓
397	58-60 +CW	2					✓									✓	✓	
390	55-60	3			✓		✓						✓		✓			✓
359	58-62	2					✓										✓	
346	58-62	2	✓	✓			✓					✓	✓		✓			✓
345S - 345	62	2			✓		✓						✓					✓
344	42-45	5			✓		✓			✓			✓		✓			✓
8340 - 342	250 (HB)	illimité		✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓							✓
8342 (W) - *340	170-395 (HB)	illimité				*✓		✓	✓	✓	✓		✓					✓
336	62-64	2	✓	✓			✓								✓			✓
333 SP	65-67	2	✓	✓			✓								✓			✓
8333 - 333	62-65	2	✓	✓			✓								✓			✓
8332 (W) - 332	38-60	2		✓	✓		✓		✓		✓				✓			✓
330- 8330-*8330 SP	58-63 *52	2 *3-5		✓	✓		✓				✓				✓			✓
329	200 HB +CW	3					✓									✓	✓ Chal	
Co6 - 6G	40-45	2			✓		✓			✓			✓	✓			✓ 6G	✓ Co6
Co1 - 1G	53-57	2			✓		✓						✓	✓			✓ 1G	✓ Co1

✓ = Produit(s) recommandé(s)

N.B. : Les valeurs de dureté des électrodes peuvent varier par rapport aux valeurs de dureté des fils fourrés correspondant à ces électrodes. Pour de plus amples informations, consulter les fiches techniques des produits.

Ce tableau n'est pas limitatif ; d'autres produits peuvent convenir aux applications et/ou caractéristiques. Consulter le service technique **FSH Welding Canada**