

**330** CA/CC+**RECHARGEMENT DUR****DESCRIPTION**

Électrode à **haut rendement (160 %)** et à **haute teneur en carbures de chrome** pour le rechargement dur de pièces en acier doux, faiblement allié, inoxydable et au manganèse soumises à l'**abrasion très sévère** et à des **chocs modérés**.

CARACTÉRISTIQUES

- **Résistance à la corrosion et aux températures élevées**
- Dépôt lisse et dense
- Arc doux et stable, sans projection
- Laitier facile à enlever
- Taux de dépôt très élevé
- Taux de dilution minimum assurant une bonne dureté, même à chaud
- Dépôt meulable seulement

Échelle d'évaluation des dépôts

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

Dureté (brut de dépôt) : 58 - 63 HRC
Épaisseur du dépôt : 2 passes maximum

APPLICATIONS TYPIQUES

Lames et dents de godets, convoyeurs, grattoirs, matériel de concassage, rouleaux, marteaux, vis sans fin, vis de presse, équipement d'excavation, 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**. Garder un arc moyen avec l'électrode légèrement inclinée. Enlever le laitier entre chaque passe. Si plus de 2 passes sont nécessaires, utiliser l'électrode **Soudotec 340** ou **Soudotec 342** en sous-couche.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 6.3 mm (1/4") 5.0 mm (3/16") 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8") 2.5 mm (3/32")
Ampérage : 240 - 320 A 210 - 270 A 160 - 190 A 110 - 140 A 80 - 100 A

Aussi disponible en fil fourré : **Soudotec FC 8330**

Rév.: 21_08

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