


FC 8342 CC+
REBÂTISSAGE

DESCRIPTION

Fil fourré **sans gaz** pour le **rebâtissage économique** des aciers doux, aciers faiblement alliés et aciers au manganèse. Excellent comme sous-couches avant rechargement dur avec **Soudotec FC 8332**. Excellente résistance aux **chocs sévères** ainsi qu'à l'**abrasion modérée**.

CARACTÉRISTIQUES

- **Dépôt peut être coupé au chalumeau**
- Dépôt en couches multiples sans crainte
- Pas de gaz de protection nécessaire
- Dépôt usinable et durcissant au travail
- 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) : 170 - 200 HB

Écroui : 425 - 480 HB

Épaisseur du dépôt : Illimité

APPLICATIONS TYPIQUES

Rouleaux de concasseur, cônes de broyeur, dents de godet, marteaux, croisement de voie ferrée et coeur d'aiguillage, 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. 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 - 30 V 28 - 30 V 26 - 28 V 24 - 26 V

Ampérage : 270 - 350 A 250 - 330 A 170 - 260 A 130 - 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 340**

Rév.: 21_08

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