


398 CA/CC+
RECHARGEMENT DUR

DESCRIPTION

Électrode de rechargement dur **tubulaire** à matrice acier contenant un haut pourcentage de **carbures de tungstène** pour le rechargement dur de pièces en acier doux, en acier faiblement allié et en acier à moyenne teneur en carbone soumises à l'**abrasion extrême sans chocs violents**.

CARACTÉRISTIQUES

- Teneur de 60 % en carbures de tungstène
- Apport de chaleur faible dû à la très basse intensité de courant
- Application en toutes positions
- Dépôt dense, lisse, sans porosité et sans laitier
- Bonne résistance à la chaleur
- Dépôt non usinable

Échelle d'évaluation des dépôts

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

Dureté (matrice) : 60 - 63 HRC + carbures de tungstène

Épaisseur du dépôt : 2 passes maximum

APPLICATIONS TYPIQUES

Équipements forestier, lames de bennes, vis transporteuse, pales de malaxeurs, équipements de sablière, 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**. Un préchauffage est recommandé pour les pièces épaisses. Régler l'intensité de courant au minimum pour éviter la fusion des carbures de tungstène. Garder un arc moyen avec l'électrode légèrement inclinée. Osciller légèrement l'électrode. Si plus de 2 passes sont nécessaires, utiliser l'électrode **Soudotec 340** ou **Soudotec 342** en sous-couches. Laisser refroidir lentement.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")
Ampérage :	120 - 160 A	90 - 120 A

 Aussi disponible en fil fourré : **Soudotec MC 8398G**

Rév.: 21_08

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