


HB 40 CA/CC-

REBÂTISSAGE
DESCRIPTION

Électrode à enrobage rutile semi-dur pour le rebâtissage de parties de machines de construction ou d'outils, devant résister à des frottements moyens liés à des pressions et à des chocs importants. Dépôt compact et exempt de fissures. Usinage du dépôt possible avec des outils carburés ou céramiques. Excellente soudabilité même avec des postes de très faible tension d'amorçage, fusion douce, peu de projections, laitier auto-détachable, très bel aspect du cordon. Dépôts coupables au chalumeau.

CLASSIFICATION: DIN 8555 : E1-UM-400 EN 14700 : E Fe1

CONTENU TOTAL EN ALLIAGE : 4 % (Carbone, Silicium, Manganèse, Chrome)

APPLICATIONS TYPIQUES

Rechargement de cisailles, roues dentées, tampons, garnitures, pièces d'excavateurs, aiguillages de voies ferrées, maillons de chenilles, galets et chemins de roulements de grues et ponts roulants, portées de roulements, réparation de matrices...

MODE D'EMPLOI

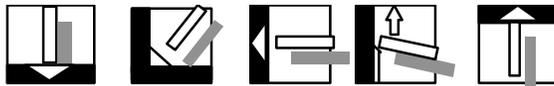
Dans le cas de rechargements d'aciers alliés tels que les aciers à outils, préchauffer la pièce à souder de 200 à 400°C (suivant le pouvoir trempant et l'épaisseur) suivi d'un refroidissement lent.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Dureté (brut de dépôt) : 39 - 42 HRC
Épaisseur du dépôt : Illimité

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8")
Ampérage : 160 A 115 A

POSITIONS DE SOUDAGE


1G/PA 2F/PB 2G/PC 3G/PF 4G/PE

Aussi disponible en fil fourré : **Selectarc FC 40**

Rév. : 21_08

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