


333 SP CA/CC+
RECHARGEMENT DUR

DESCRIPTION

Électrode à **très haut rendement (200 %)** et **sans laitier** contenant des carbures complexes de chrome, de niobium, de tungstène, de molybdène et de vanadium pour le rechargement dur de pièces en acier doux, acier faiblement allié, acier inoxydable et acier au manganèse, soumises à l'**abrasion extrêmement sévère**, à la **chaleur** et à des **chocs modérés**.

CARACTÉRISTIQUES

- Résistance à la chaleur et aux milieux corrosifs jusqu'à 550°C (1022°F)
- Dépôt sans laitier
- Fusion douce et régulière
- Alliage constitué de carbures complexes hautement résistants à l'usure
- Très haut coefficient de dépôt

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

Dureté (brut de dépôt) : 65 - 67 HRC
Épaisseur du dépôt : 2 passes maximum

APPLICATIONS TYPIQUES

Pales de malaxeur, vis de presse à réfractaires, socs de charrue, grattoirs, dents de godets, vannes, concasseurs de minerai, plaques d'usure, 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. Si plus de 2 passes sont nécessaires, utiliser l'électrode **Soudotec 340** ou **Soudotec 206** en sous-couche.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 5.0 mm (3/16") 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8")
Ampérage : 190 - 260 A 140 - 190 A 120 - 150 A

Aussi disponible en fil fourré : **Soudotec FC 8333**

Rév.: 21_08

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