

**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
<b>ABRASION</b>										
<b>CHOCS</b>										
<b>CHALEUR</b>										
<b>CORROSION</b>										

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 :*