

FO 8330 SP CC+

RECHARGEMENT DUR

DESCRIPTION

Fil fourré multi-passes sans gaz constitué d'un alliage à haute teneur en carbures de chrome régulièrement répartis dans une matrice tenace pour le rechargement dur de pièces en acier doux. acier faiblement allié, acier inoxydable et acier au manganèse soumises à l'abrasion très sévère et à des chocs modérés.

CARACTÉRISTIQUES

- Conserve une bonne dureté à chaud
- Pas de gaz de protection nécessaire
- Résistance à la corrosion et aux températures élevées (jusqu'à 480°C / 896°F)
- Dépôt peut être meulé seulement
- Cordon lisse et dense
- Haut taux de dépôt

Échelle d'évaluation des dépôts

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

Dureté (brut de dépôt) : 52 HRC

Épaisseur du dépôt : 3 - 5 passes maximum

APPLICATIONS TYPIQUES

Rouleaux de concasseurs, cônes et mâchoires de broyeurs, dents de godet, convoyeurs à vis, pales de malaxeurs, pompe à béton, 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. Si une sous-couche est nécessaire, utiliser le fil **Soudotec FC 8340.** Lors de l'utilisation d'une source de courant continu (génératrice) ou d'un petit diamètre de fil, il est préférable d'utiliser un gaz de protection (100 % CO₂ - 75 % Ar - 25 % CO₂) afin d'améliorer la stabilité de l'arc. Dans le cas de l'utilisation d'un gaz de protection réduire la longueur terminale ("stick out").

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre: 1/16" (1.6 mm) .045" (1.2 mm) Voltage: 20 - 28 V 15 - 26 V 160 - 300 A 100 - 250 A Ampérage : 1" - 11/2" 3/4" - 1" L.T. (Stick out):

Bobine: 1.2 mm - 1.6 mm Emballage:

Rév.: 21 08

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



info@fsh-welding.ca www.fsh-welding.ca Lachine (MtI), Québec Canada H8T 2P3

2204, 46° avenue

Tél: 514.631.7670 1.800.361.9097