

**346** CA/CC+**RECHARGEMENT DUR****DESCRIPTION**

Électrode **tubulaire très hautement alliée** contenant des carbures de chrome pour le rechargement de pièces en acier, acier inoxydable et en fonte, soumises à l'**abrasion très sévère**, à la **corrosion** et à des **chocs modérés**.

**CARACTÉRISTIQUES**

- Très haut coefficient de dépôt à très basse intensité et en toutes positions
- Taux de dilution faible
- Apport de chaleur faible permettant de limiter les déformations et la fissuration
- Enrobage résistant à l'humidité
- Dépôt lisse et brillant, sans laitier, et à haute teneur en carbures de chrome

Échelle d'évaluation des dépôts

	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) : 58 - 62 HRC  
Épaisseur du dépôt : 2 passes maximum

**APPLICATIONS TYPIQUES**

Mâchoires et marteaux de concasseur, dents de godets, lames de décapeuses, chaînes de convoyeurs, vis sans fin, godets, 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 : 12.7 mm (1/2")      8.0 mm (3/8")      6.3 mm (1/4")  
Ampérage : 250 – 400 A      140 - 200 A      90 - 140 A

Rév.: 21\_08

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