


HRT 60 CA/CC+

RECHARGEMENT DUR
DESCRIPTION

Électrode tubulaire pour rechargement dur, fourrée de poudre de carbures de chrome et manganèse. Dépôt très résistant à l'abrasion et à l'érosion minérale, composé d'une forte proportion de carbures de chrome dans une matrice ferritique très compacte. S'utilise à de très faibles intensités de courant. Fusion très agréable. Excellent étalement du métal. Laitier inexistant. Cordon lisse, non usinable. Excellente en toutes positions. Rechargement de tous types d'aciers austénitiques et au manganèse, fontes grises (sans préchauffage), aciers à outils ou fortement alliés (dans ce cas, effectuer une sous-couche avec une électrode de type **Selectarc HB MnCr**).

CLASSIFICATION EN 14700 : E Fe15

CONTENU TOTAL EN ALLIAGE : 41 % (Carbone, Manganèse, Chrome, Fer)

APPLICATIONS TYPIQUES

Principalement destinée aux travaux publics, cimenteries, carrières, agriculture, briquetteries : bandes et vis de convoyage, brise mottes, vis de presse à brique, tôles de blindage, godets d'excavation, ...

MODE D'EMPLOI

Maintenir une longueur d'arc de 2 à 5 mm, en effectuant un mouvement de balayage. Tenir l'électrode perpendiculairement à la surface. Ne pas appliquer plus de 2 couches.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Dureté (1^{ère} couche) : 55 - 60 HRC
 Dureté (2^{ème} couche) : 58 - 62 HRC
 Épaisseur du dépôt : 2 passes maximum

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

| | | | |
|------------|----------------|---------------|---------------|
| Diamètre : | 12.0 mm (1/2") | 8.0 mm (3/8") | 6.0 mm (1/4") |
| Ampérage : | 210 - 250 A | 120 - 180 A | 80 - 120 A |

POSITIONS DE SOUDAGE


1G/PA

Rév. : 21_08

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

FSH WELDING Canada

Membre de / Member of SELECTARC GROUP - FRANCE

info@fsh-welding.ca
 www.fsh-welding.ca

2204, 46^e avenue
 Lachine (Mtl), Québec
 Canada H8T 2P3

Tél : 514.631.7670
 1.800.361.9097