



329

RECHARGEMENT DUR

DESCRIPTION

Baguette composite constituée de particules de **carbures de tungstène** retenues dans une matrice de bronze-nickel résiliente pour le rechargement dur au chalumeau de pièces en acier, en acier inoxydable, en fonte ou en alliage de nickel soumises à l'**abrasion extrême** et aux **chocs modérés**.

CARACTÉRISTIQUES

- Aucune dilution avec le métal de base
- Bonne mouillabilité
- Bon pouvoir de rétention de la matrice empêchant les carbures de se détacher
- Excellent accrochage du métal d'apport
- Dureté instantanée dès la première passe
- Dépôts rugueux

Échelle d'évaluation des dépôts

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

Dureté (matrice) : 200 HB + carbures de tungstène

Épaisseur du dépôt : 3 passes maximum

APPLICATIONS TYPIQUES

Rechargement de forets, alésoirs, tarières, stabilisateurs, outils de broyage, mélangeurs à béton, couteaux déchiqueteurs, socs, trépan, outils de coupe rotatifs, mèches à béton, etc. Industrie agricole et pétrolière, cimenteries, dragage, terrassement, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Chauffer la surface au chalumeau en utilisant une flamme neutre et appliquer la baguette enrobée **Soudotec 57 FC** en sous-couches. Chauffer à nouveau la surface et faire fondre la baguette de **Soudotec 329** en dirigeant la flamme sur celle-ci. Éviter de surchauffer le métal de base. Laisser refroidir lentement.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre des carbures : 5 mm (3/16") x 3.2 mm (1/8")
 Diamètre de la baguette : environ 12.7 mm (1/2")
 Température de liaison : 760 - 870°C (1400 - 1600°F)
 Type de flamme : Neutre

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