


FC 8340 CC+
REBÂTISSAGE

DESCRIPTION

Fil fourré Cr-Ni-Mn **sans gaz** pour l'**assemblage** et le **rebâtissage** des aciers non ou faiblement alliés et des aciers à 11-14 % de manganèse (acier "hadfield"), ainsi que pour la réalisation de sous-couches avant rechargement dur. Excellente résistance aux **chocs très sévères**, à l'**abrasion modérée** et à la **corrosion**.

CARACTÉRISTIQUES

- **Dépôt en couches multiples sans crainte**
- Pas de gaz de protection nécessaire
- Dépôt Cr-Ni-Mn usinable avant de s'écrouir au travail
- Haut taux de dépôt

Échelle d'évaluation des dépôts

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

Charge de rupture : 865 MPa (125 000 lb/po²)
 Dureté (brut de dépôt) : 250 HB Écroui : 550 HB
 Épaisseur du dépôt : Illimité

APPLICATIONS TYPIQUES

Assemblage acier faiblement allié - acier au manganèse. Rouleaux de guides de chenille, rouleaux de concasseur, cônes de broyeur, dents de godet, marteaux, croisement de voie ferrée et coeur d'aiguillage. Excellent comme sous-couche pour tous types de fils de rechargement.

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. Lors de l'utilisation d'une source de courant continu (génératrice) il est préférable d'utiliser un gaz de protection (75 % Ar - 25 % CO₂) afin d'améliorer la stabilité d'arc.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 7/64" (2.8 mm) 3/32" (2.5 mm) 1/16" (1.6 mm) .045" (1.2 mm)
 Voltage : 28 - 32 V 28 - 32 V 26 - 30 V 26 - 30 V
 Ampérage : 300 - 450 A 280 - 430 A 210 - 280 A 110 - 200 A
 L.T. (Stick out) : 2" - 3" 2" - 3" 1½" - 2½" 1" - 2"
 Emballage : Bobine : 1.2 mm - 1.6 mm ; Couronne : 1.6 mm - 2.5 mm - 2.8 mm ; Baril sur demande

Aussi disponible en électrodes enrobées : **Soudotec 342**

Rév. : 21_08

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