


336 CA/CC+
RECHARGEMENT DUR

DESCRIPTION

Électrode à **haut rendement (190 %)**, **sans laitier** et à **très haute teneur en carbures de chrome** 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

- **Fusion et arc très doux et sans projection**
- Résistance à la corrosion et à la chaleur
- Cordon lisse et dense
- Enrobage basique et laitier inexistant
- Taux de dépôt très élevé
- Taux de dilution minimum assurant une bonne dureté, même à chaud
- Dépôt meulable seulement

Échelle d'évaluation des dépôts

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

Dureté (brut de dépôt) : 62 - 64 HRC
 Épaisseur du dépôt : 2 passes maximum

APPLICATIONS TYPIQUES

Pompe, soupape, vis sans fin, turbine, vis de convoyeur, convoyeur, dents de godets, rouleaux de concasseur, équipement d'excavation, socs de charrue, marteaux, 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 342** en sous couche.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	5.0 mm (3/16")	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")
Ampérage :	190 - 210 A	180 - 220 A	120 - 160 A

Rév.: 21_08

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