



342 CA/CC+

REBÂTISSAGE

DESCRIPTION

Électrode à haut rendement (140 %) 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
- Haute teneur en chrome
- Dépôt Cr-Ni-Mn usinable avant de s'écrouir au travail
- Excellentes propriétés mécaniques

Échelle d'évaluation des dépôts

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

Charge de rupture : 865 MPa (125 000 lb/po²)
 Limite élastique : 600 MPa (87 000 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 d'électrodes 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. Garder un arc moyen avec l'électrode légèrement inclinée. Enlever le laitier entre chaque passe.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 5.0 mm (3/16") 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8")
 Ampérage : 210 - 230 A 150 - 170 A 120 - 140 A

Aussi disponible en fil fourré : **Soudotec FC 8340**

Rév. : 21_08

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