



399 CA/CC+

RECHARGEMENT DUR

DESCRIPTION

Électrode de rechargement dur **tubulaire** à matrice à base de Ni-Cr-B-Si contenant un haut pourcentage de **carbures de tungstène** pour le rechargement dur de pièces en acier doux, en acier faiblement allié et en acier à moyenne teneur en carbone soumises à l'**abrasion extrême sans chocs violents**. **Excellente résistance aux acides et agents corrosifs**.

CARACTÉRISTIQUES

- Teneur de 65 % en carbures de tungstène
- Apport de chaleur faible dû à la très basse intensité de courant
- Application en toutes positions
- Dépôt dense, lisse, sans porosité et sans laitier
- Bonne résistance à la chaleur
- Dépôt meulable seulement (meule de diamant)

Échelle d'évaluation des dépôts

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

Dureté (matrice) : 54 - 56 HRC

Carbures de tungstène : 2360 HV (Vickers)

Épaisseur du dépôt : 2 passes maximum

APPLICATIONS TYPIQUES

Rechargement des outils de forage et de diverses pièces utilisées dans l'industrie chimique, agro-alimentaire, pâtes et papiers, alumineries, mines, fonderies, briqueteries, 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**. Un préchauffage est recommandé pour les pièces épaisses. Régler l'intensité de courant au minimum pour éviter la fusion des carbures de tungstène. Garder un arc moyen avec l'électrode légèrement inclinée. Osciller légèrement l'électrode. Si plus de 2 passes sont nécessaire, utiliser l'électrode **Soudotec 206** en sous-couches. Laisser refroidir lentement.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 5.0 mm (3/16") 4.0 mm (5/32")

Ampérage : 110 - 130 A 90 - 110 A

Aussi disponible en version baguettes tubulaires: **Soudotec 396** et en fil fourré: **Soudotec MC 8399G**

Rév.: 21_08

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