



359

RECHARGEMENT DUR

DESCRIPTION

Baguette nue de rechargement dur à base de **nickel-chrome-bore** pour le rechargement dur de pièces, en acier doux, acier faiblement allié, acier inoxydable et fonte soumises à des **températures élevées** et/ou **corrosion** combinée avec de l'**abrasion**, de l'**érosion**, de l'**usure métal contre métal** ou des **chocs modérés**.

CARACTÉRISTIQUES

- Conserve une excellente dureté à haute température
- Peut être utilisé au chalumeau ou au TIG
- Dépôt lisse, brillant et sans porosité
- Peut être utilisé sans décapant
- Dureté instantanée dès la première passe

Échelle d'évaluation des dépôts

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

Dureté (brut de dépôt) : 58 - 62 HRC

Épaisseur du dépôt : 2 passes maximum

APPLICATIONS TYPIQUES

Pales de malaxeurs à farine, vis de convoyeurs, cames, arbres de pompes, soupapes, couteaux d'écorceurs, 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**. Meuler les bords rugueux pour les rendre lisses. Chauffer au chalumeau et lorsqu'une couleur rouge sombre est atteinte, commencer à appliquer la **Soudotec 359**. Éviter de surchauffer le métal de base. Laisser refroidir lentement.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8")

Température de liaison : 980°C (1800°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