

**340** CA/CC+**REBÂTISSAGE****DESCRIPTION**

Électrode destinée au rebâtissage des aciers au manganèse (11-14 % Mn), aciers bas carbone et faiblement alliés. Haute résistance aux **chocs sévères** ainsi qu'à l'**abrasion modérée**.

CARACTÉRISTIQUES

- **Idéale comme sous-couche avant rechargement dur avec Soudotec 330**
- Dépôt usinable et durcissant au travail
- Électrode toutes positions avec un arc stable
- Dépôt en passes multiples sans crainte
- Dépôt sans porosité

Échelle d'évaluation des dépôts

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

Dureté (brut de dépôt) : 250 HB

Écroui : 550 HB

Épaisseur du dépôt : Illimité

APPLICATIONS

Dents et lames de pelles, rouleaux et marteaux de concasseurs, rails, aiguillages, équipement minier et d'excavation.

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. Enlever le laitier entre chaque passe.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 6.3 mm (1/4")

5.0 mm (3/16")

4.0 mm (5/32")

3.2 mm (1/8")

Ampérage : 175 - 250 A

150 - 200 A

130 - 160 A

100 - 150 A

Aussi disponible en fil fourré : **Soudotec FC 8342**

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