


HB 300B CA/CC+

REBÂTISSAGE
DESCRIPTION

Électrode à **enrobage basique** avec environ 120% de rendement. Dépôt **semi dur et tenace, usinable** avec des outils standards. Particulièrement recommandée pour le rechargement semi dur de parties de machines, de construction ou d'outils. Résistant à des frottements moyens liés à des pressions et à des chocs importants. Dépôt compact et exempt de fissures. Fusion douce, peu de projections, laitier facilement détachable, bel aspect du cordon.

CLASSIFICATION DIN 8555 : E1-UM-300-P EN 14700 : ~E Fe1

CONTENU TOTAL EN ALLIAGE

6,5 % (Carbone, Silicium, Manganèse, Chrome, Nickel, Molybdène)

APPLICATIONS TYPIQUES

Utilisé comme sous couche avant un rechargement dur, reconstitution de profils, rechargement de chaînes, de roues d'entraînement, de cylindres de laminoirs, de roues dentées, réparation de matrices...

MODE D'EMPLOI

Étuvage des électrodes : 2h / 250°C. Pour les aciers faiblement alliés un préchauffage n'est pas nécessaire. Dans le cas de rechargement d'aciers alliés tels que les aciers à outils, préchauffer la pièce à souder de 200-400 °C (suivant le pouvoir trempant et l'épaisseur) suivi d'un refroidissement lent dans un four avec une légère circulation d'air.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Dureté (brut de dépôt) : 30 - 32 HRC
Épaisseur du dépôt : Illimité

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8")
Ampérage : 110 – 140 A 80 - 110 A

POSITIONS DE SOUDAGE


1G/PA 2F/PB 2G/PC 3G/PF 4G/PE

 Aussi disponible en fil fourré : **Soudotec M300**

Rév. : 21_08

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