



397

RECHARGEMENT DUR

DESCRIPTION

Baguette de rechargement dur **tubulaire** à matrice acier 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 de l'**abrasion extrême sans chocs violents**.

CARACTÉRISTIQUES

- Teneur de 60 % en carbures de tungstène
- Peut être utilisé au chalumeau ou au TIG
- Aucune dilution avec le métal de base (application au chalumeau)
- Dépôt dense, lisse et sans porosité
- Dureté maximale dès la première passe
- Dépôt non usinable

Échelle d'évaluation des dépôts

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

Dureté (matrice) : 58 - 60 HRC + carbures de tungstène

Épaisseur du dépôt : 2 passes maximum

APPLICATIONS TYPIQUES

Fers à cheval, vis sans fin, têtes de forage à percussion, couteaux, marteaux de déchiqueteurs, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Meuler les bords rugueux pour les rendre lisses. Un préchauffage entre 245 - 300°C (500 - 600°F) peut être recommandé selon la composition et l'épaisseur des pièces. Utiliser une flamme légèrement carburante. 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 : 855 - 970°C (1600 - 1800°F)
 Type de flamme : Légèrement carburante

Rév.: 21_08

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