


MC 8345G CC+
RECHARGEMENT OUTILS

DESCRIPTION

Fil fourré (MCAW) **hautement allié avec gaz** et **sans laitier** de haute qualité et de la classe des aciers rapides pour le rechargement, la reconstitution et la fabrication d'acier à outils. Excellente résistance à la **chaleur** et à l'**usure par frottement métal contre métal**.

CARACTÉRISTIQUES

- **Conserve une bonne dureté jusqu'à 620°C (1148°F)**
- Excellente soudabilité en positions
- Bonne résistance aux chocs et à l'abrasion
- Dépôt dense et sans porosité
- Dépôts peuvent être traités thermiquement

Échelle d'évaluation des dépôts

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

Dureté (brut de dépôt) : 61 - 65 HRC

Épaisseur du dépôt : 2 - 3 passes maximum

APPLICATIONS TYPIQUES

Excellent pour le rechargement des outils de coupe et d'usinage, lames de cisailles à froid, filières, fraises, forêts, mèches, arêtes, couteau d'écorceur, poinçons et matrice d'estampage et tout types de pièces soumises à l'usure par frottement métal contre métal. Recommandé pour utilisation sur acier M1, M2, D2, etc

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface à recharger de toute trace d'huile, graisse ou saleté. S'il y a des fissures, utiliser **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12** pour les chanfreiner. Préchauffer les sections épaisses de 250 à 500°C (480 à 940°F). Déposer des cordons droits de 5.5 à 7.5 cm (2 à 3") sans balayage. Pour des pièces soumises à des chocs modérés, utiliser le fil fourré **Soudotec FC 8265G** comme sous-couche avant rechargement dur avec **Soudotec MC 8345G**.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Gaz : Mélange Argon / CO₂
 Diamètre : 1/16" (1.6 mm) .045" (1.2 mm)
 Voltage : 20 - 23 V 19 - 22 V
 Ampérage : 170 - 210 A 160 - 200 A
 L.T. (Stick out) : 1/2" - 3/4" 1/2" - 3/4"
 Emballage : Bobine de 11.4 kg : 1.2 mm - 1.6 mm

 Aussi disponible en électrodes enrobées : **Soudotec 345** et **Soudotec 345S**

Rév.: 21_08

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