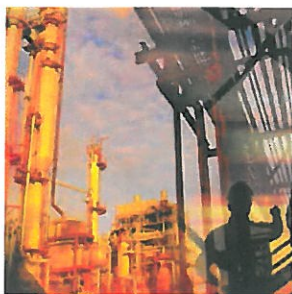
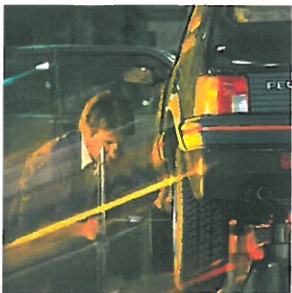


RECHARGEMENT ENROBE



INDUSTRIE



AUTOMOBILE



BÂTIMENT



COLLECTIVITES



PRODUITS TECHNIQUES

REF . 7065 - Ø 3,2

Version : N° 1.1 (28/06/2011)

PROPRIETES ET APPLICATIONS :

Electrode de rechargement dur à enrobage basique à très haut rendement (190 %).

Sa teneur en carbone et en chrome confère au dépôt une résistance à l'abrasion exceptionnelle :

- ⇒ La tenue à l'usure de pièces rechargées avec l'électrode peut être jusqu'à 50 fois supérieure à celle d'électrodes conventionnelles de dureté identique
- ⇒ Matrice austénique avec carbure de chrome
- ⇒ Résistance aux chocs modérés
- ⇒ Souder en 1 ou 2 couches maximum
- ⇒ Fusion agréable
- ⇒ Bon étalement du métal
- ⇒ Laitier inexistant
- ⇒ Cordon très lisse
- ⇒ Pour toutes pièces soumises à des chocs faibles à modérés ou une très importante résistance à l'abrasion est recherchée
- ⇒ Usinable uniquement par meulage.

UTILISATIONS :

Rechargement de vis sans fin, pales de mélangeurs, corps de pompes de matières abrasives, dents de godets, installations de concassage de matières minérales, pompes à béton, broyeurs à minerais, socs de charrues, brisemottes, vis de presses à briques, tôles de blindage...

Dans le cas de rechargement d'aciers fortement alliés tels que les aciers inoxydables, effectuer une sous couche avec une électrode de type TOUT ACIER.

CARACTERISTIQUES :

NF A 81303

Dureté Rockwell C : 60 - 63

MODE D'EMPLOI :

Position horizontale et semi-montantes.

Courant alternatif ($U_o > 45$ V) et continu (+ à l'électrode).

INTENSITES MOYENNES :

NOTA : Le contenu de cette documentation résulte de notre connaissance et de notre expérience du produit. Il est donné à titre indicatif, mais n'engage pas notre responsabilité quant à son application à chaque cas particulier.