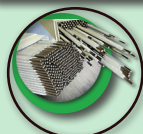


A.R.C.

SOUUDURE

ED67



Electrode de rechargement



Rechargement usure et chocs moyen

Propriétés & 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 HBA peut-être jusqu'à 50 fois supérieure à celle d'électrodes conventionnelles de dureté identique. Matrice ferritique 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 les pièces soumises à des chocs faibles à modérés où une très importante résistance à l'abrasion est recherchée. Usinable uniquement par meulage. La formation de fissures sur métal déposé est normale pour ce type de dépôt et n'est pas préjudiciable à la tenue en service.

Principale application : Rechargement de vis sans fin, pales de mélangeurs, corps de pompe de matières abrasives, dents de godets, installations de concassage de matières minérales, pompes à béton, broyeurs à minerais, socs de charrues, brise-mottes, vis de presses à briques, tôles de blindage...

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Fe
5.0	1.0	0.5	35.0	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté
60-63 HRC

