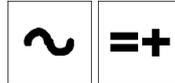


Type d'enrobage :

Rutilo-basique

Courant :**Positions de soudage :**

Hilchrome 307R est notre électrode à enrobage rutilo-basique pour l'assemblage d'aciers hétérogènes et d'aciers difficiles à souder. Les applications types incluent l'assemblage d'aciers à 14% de Mn, à ressort, à outils et fins au carbone. L'électrode est recommandée pour les sous-couches avant le rechargement. Le métal de soudure déposé se caractérise par son aptitude à l'écrouissage, son excellente résistance à la cavitation, sa résistance à la fissuration et sa résistance au calaminage jusqu'à 850°C. Hilchrome 307R est utilisable en CA et CC.

Matériaux de base à souder :

- Tôle de blindage
- Aciers à durcissement, y compris aciers difficiles à souder
- Aciers austénitiques non magnétiques
- Aciers austénitiques au manganèse aptes à l'écrouissage
- Aciers ferritiques au chrome résistant à la chaleur
- Assemblage hétérogène

Applications :

- Réparation & Maintenance
- Transport & levage
- Industrie de la transformation

Composition chimique, % poids du métal de soudage – valeurs typiques :

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,10	7,0	0,60	18,5	8,0

Propriétés mécaniques, métal de soudage – valeurs typiques :

Condition	Limite d'élasticité 0,2 % MPa	Résistance à la traction MPa	Allongement Lo=5d - %	Valeurs de résilience ISO-V J
Brut de soudage	≥ 390	≥ 620	≥ 35	20°C ≥ 70

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
3,2	350	34,6	65-105
4,0	350	51,1	110-140