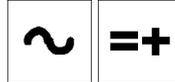


Type d'enrobage :
Basique

Courant :



Positions de soudage :



Hardmelt 600 est notre électrode à enrobage basique pour le rechargement résistant à l'usure, d'acier coulé et d'acier à haute teneur en Mn, sujets à des contraintes dues à de l'abrasion, de l'usure métal sur métal, des impacts et/ou des compressions. Le métal déposé possède une structure martensitique. La dureté du dépôt de soudure pur est d'environ 600 HB. Après le soudage, le dépôt s'usine uniquement par meulage.

Applications :

Hardmelt 600 convient tout particulièrement aux conditions d'abrasion et de friction difficiles, combinées à des impacts. Le produit se destine principalement aux applications d'usure par roulement et de glissement métal sur métal.

Bien que d'application universelle, cette électrode a pour application type le rechargement de pièces, p. ex. dans l'agriculture, le secteur du terrassement et du concassage, le rechargement de roues de grues et de wagonnets, de dents de pignons, de guides de bennes, de godets de dragage, de lames de racleurs, de tables transferts, de poulies à câble, de pièces de tracteurs et de pelles mécaniques, de bennes traînantes, de chaînes de transport, de têtes de marteaux et de mâchoires d'embrayage.

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

C	Mn	Si	Cr	Fe
0,50	0,40	2,30	9,0	bal.

Propriétés mécaniques, métal de soudage – valeurs typiques :

Condition	Dureté	
Brut de soudage	1 couche	56-58 HRc
	Après recuit d'adoucissement à 780-820°C / four	environ 25 HRc
	Après durcissement 1000-1050°C / huile	environ 60 HRc
	1 couche sur acier à haute teneur en Mn	environ 22 HRc
	2 couches sur acier à haute teneur en Mn	environ 40 HRc

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
3,2	350	34,6	100-140
4,0	450	65,6	140-180
5,0	450	105,5	180-210