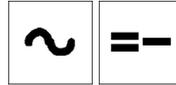


**Type d'enrobage :**  
Rutile

**Courant :**



**Positions de soudage :**



Hardmelt 620 est notre électrode rutile pour le rechargement résistant à l'usure d'aciers sujets à de l'usure métal sur métal à des températures élevées, jusqu'à 550°C. Le métal déposé est un acier rapide (HSS) similaire à l'acier pour outils M-1. Sa structure se compose de précipités de carbure fins dans une matrice martensitique. La dureté du métal de soudure pur est de 62HRc. Cette dureté peut être améliorée après trempage. Après le soudage, le dépôt s'usine uniquement par meulage.

### Applications :

Hardmelt 620 donne un dépôt de métal pour outils résistant à l'usure et sans fissuration et convient tout particulièrement aux applications sujettes à une forte usure métal sur métal combinée à des températures élevées (jusqu'à 550°C).

Les applications types incluent la reconstitution de poinçons d'acier usés, d'outils de coupe à haute vitesse, de guides-fils, de matrices de perforation et de forgeage, de lames de cisailles à chaud et à froid, de détoureauses, ou l'application de surfaces résistant à l'usure sur des aciers non et faiblement alliés.

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

C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W
0,9	0,5	0,8	4,5	8,0	1,2	2,0

### Propriétés mécaniques, métal de soudage – valeurs typiques :

Dureté	
Métal de soudure pur	environ 62 HRc
Après recuit d'adoucissement à 840°C / four	environ 25 HRc
Après durcissement 1180-1240°C et tempéré 530°C 2 h	environ 64 - 66 HRc

### Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
2,5	350	28,2	70-90
3,2	350	43,4	90-110
4,0	450	86,2	110-130