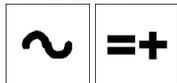


Type d'enrobage :

Basique

Courant :



Positions de soudage :



Hardmelt 638 est notre électrode basique à haut rendement (205 %) pour le rechargement résistant à l'usure de pièces sujettes à de l'abrasion par meulage et des impacts modérés. Le métal de soudure déposé est un mélange voisin de l'eutectique de carbures de chrome et d'austénite. La dureté du métal de soudure pur est de 60HRc. Après le soudage, le dépôt peut être usiné ou meulé. Cette opération n'est pas nécessaire dans la plupart des applications en raison de l'homogénéité du joint et de son aspect finement ondulé.

Applications :

Hardmelt 638 donne un dépôt résistant à l'abrasion et convient tout particulièrement aux applications caractérisées par de l'abrasion par meulage avec des impacts modérés à des températures de service de 600°C. Le métal déposé est extrêmement résistant à l'eau minérale. Hardmelt 638 convient également en tant que couche finale sur des dépôts tenaces (Hardmelt 600) ou sur du métal à haute teneur en Mn (Manganil).

Les applications types se trouvent dans la construction, les secteurs miniers, le concassage et le dragage, p. ex. bennes de pelles mécaniques et de bennes traînantes, dents de bennes, couteaux de racleurs, bennes élévatrices, concasseurs à impact, bétonnières-malaxieuses, pièces de drague, machines à mélanger dans l'industrie du caoutchouc, transporteurs à secousses, bennes d'excavatrices, pièces de concasseurs à impact et à rotation, vis de transport.

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

C	Mn	Cr
5,0	0,3	31,8

Propriétés mécaniques, métal de soudage – valeurs typiques :

Dureté	
Métal de soudure pur	60 HRc
1 couche sur acier à 0,15 % de C	environ 55 HRc
1 couche sur acier à haute teneur en Mn	environ 52 HRc

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
3,2	350	53,5	110-140
4,0	350	81,5	160-190
5,0	450	174,2	220-260