



HILCO SUGARHARD

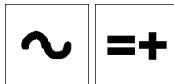
Électrode enrobée – réparation & maintenance – résistant à l'usure

EN 14700 : E Fe14

Type d'enrobage :

Basique

Courant :



Positions de soudage :



Sugarhard est notre électrode basique à haut rendement (205 %) pour boucharder des rouleaux compresseurs mouillés utilisés dans le processus de broyage de la canne à sucre. L'amorce de l'arc avec Sugarhard est très facile et les caractéristiques de soudage sont idéales pour l'environnement auquel les électrodes sont exposées. Le soudage se fait par un arc qui boucharde la surface du rouleau durant le processus au moyen de globules au carbure de chrome résistant à l'usure. La dureté du métal de soudure déposé est 63 HRc.

Applications :

D'énormes rouleaux sont utilisés pour le broyage de la canne à sucre. Ces rouleaux sont sujets à une usure excessive au cours de la saison. Ils doivent être continuellement soudés, même lorsque le broyage est en cours. Le rouleau, qui se trouve près de la fin du processus de broyage, est saturé de cane broyée et bourbeuse. Sa surface est mouillée. Sugarhard s'accommode de ces conditions et dépose une dispersion de petits globules durs et très résistant à l'usure, qui se fixe aux bords des saillies du rouleau.

Amorçage à l'arc de rouleaux (procédé de soudage)

Pour l'amorçage à l'arc de rouleaux compresseurs de canne à sucre, vous devez tenir l'électrode Sugarhard à angle droit par rapport aux flans du profil. Maintenez le contact entre l'enrobage de l'électrode et le matériau de base. Utilisez le procédé du « soudage à froid », évitez toute chaleur excessive dans la zone de soudage.

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

C	Mn	Si	Cr
3,5	1,0	4,5	20,0

Propriétés mécaniques, métal de soudage – valeurs typiques :

Condition	Dureté
Brut de soudage	Métal de soudure déposé 63 HRc

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
3,2	450	72,4	110-130
4,0	450	104,0	160-210