

WORKHARD 13Mn



AWS A5.13
EN 14700

EFeMn-B
EFe9

DIN 8555

E7-UM-200-KP

Electrode de rechargement à enrobage basique poudre métallique donnant un dépôt ductile et doux qui s'écrouit rapidement sous la pression et les chocs répétés pour devenir résistant à l'usure et à l'abrasion.

Utilisé pour le soudage, la réparation et le rechargement des aciers à 13%Mn, acier à résistance à l'abrasion exceptionnelle développé par Hadfield en 1883!

Rendement de 120% environ.

Applications principales

Godets de pelle/drague - Marteaux et broyeurs cylindriques - Usines de concassage
Cœurs de voies et rails

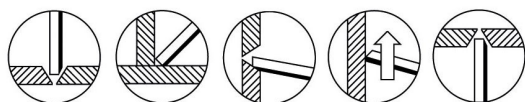
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.8	13.0	0.6	0.2	1.0

Propriétés du métal déposé

Structure	Dureté	Usinabilité
Brut de soudage, la microstructure est composée d'austénite tendre alliée au manganèse.	Brut de soudage 180-230 HV Après écrouissage 400-580 HV	Bonne

Positions de soudage



Nature du courant

AC/DC+

Etuvage

150°C/1-2h*

Paramètres de soudage

Meuler le métal de base jusqu'à la zone saine sur toute la surface à recharger.

Ne pas préchauffer, utiliser de faibles intensités et des petits cordons. Pour minimiser la fragilisation et la fissuration, le joint et la pièce soudée doivent être maintenus froids (<150°C).

Sur aciers doux ou alliés ou lors de reconstitution importante de métal, une sous couche en 307 doit être utilisée.

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
3.2	380	9816-3238	119	5.0	3	80-140
4.0	450	9816-4045	73	5.5	3	100-180
5.0	450	9816-5045	49	5.6	3	140-240

*Etuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée.

A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.