

METHARD 850



DIN 8555
EN 14700

E10-UM-60-G
EFe14

Electrode de rechargement à haut rendement enrobage rutile poudre métallique donnant un dépôt de carbures de chrome à fort carbone avec une forte dureté et résistance extrême à l'abrasion. Résistance modérée aux chocs. Bonne résistance à l'oxydation jusqu'à 1000°C. Préférer une électrode base cobalt pour une dureté à chaud au dessus de 450°C. Les fissures éventuelles sur le dépôt n'ont pas d'effets sur les propriétés du métal. Rendement de 175%.

Applications principales

Travaux publics - Dragage - Cimenteries - Aciéries - Agitateurs de pompes - Vis sans fin
Sable - Boues abrasives

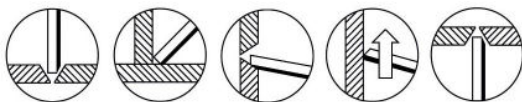
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	Cr	Mo+Nb+V+W
3.0	0.8	1.0	25.0	2.0

Propriétés du métal déposé

Structure	Dureté	Usinabilité
Matrice alliée austénitique(550HV) avec des carbures de chrome (1500HV)	1 passe 500 HV / 50 HRC 2 passes 700 HV / 60 HRC 3 passes 750 HV / 62 HRC	A la meule

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.

Utiliser des passes étroites ou un large balayage pour un recouvrement maximum, les tensions de retrait causeront des fissures à froid normales pour ce type de dépôt. Un préchauffage (200-400°C) et un refroidissement lent peuvent réduire la formation de fissures mais pas l'éliminer. 2 ou 3 passes maximum (8 mm maxi). Pour les épaisseurs supérieures ou rechargement sur aciers à 13%Mn, 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	9792-3238	71	4.4	3	110-160
4.0	380	9792-4038	51	4.4	3	150-220
5.0	450	9792-5045	35	5.0	3	190-280

*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.