

METHARD 1050



DIN 8555
EN 14700

E10-UM-65-G
EFe16

Electrode de rechargement à haut rendement enrobage rutile poudre métallique donnant un dépôt de carbures de chrome avec une dureté très élevée, une résistance à l'abrasion extrême et une stabilité thermique. Résistance modérée aux chocs. Utilisée pour les équipements en contact avec les gaz et le métal chaud jusqu'à 600°C. Pour les applications à l'ambiante, les METHARD 850/950 sont plus économiques. Rendement de 200%.

Applications principales

Pièces de concasseurs - Guides de four - Cimenteries - Céramiques - Verrieres

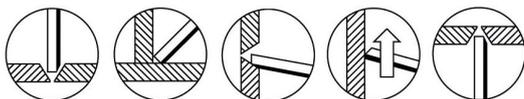
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	Cr	Mo+Nb+V+W
4.5	0.2	1.0	28.0	12

Propriétés du métal déposé

Structure	Dureté	Usinabilité
Matrice alliée austénitique(550HV) avec des carbures de chrome complexes (1500/2000HV)	62 - 66 HRC 750 - 850	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.

Préchauffage 200-450°C et refroidissement lent pour minimiser la fissuration en peau. Utiliser une technique de cordon étroit ou un balayage important pour un étalement maximum. Rechargement limité à 2-3 passes.

La fissuration en surface est considérée comme normale. Pour des dépôts importants ou pour des rechargements 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	9794-3238	61	4.2	3	110-160
4.0	380	9794-4038	38	4.2	3	150-220
5.0	450	9794-5045	27	5.1	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.