

# METHARD 750TS



AWS A5.13  
EN 14700

EFe5-B  
EFe4

DIN 8555

E4-UM-60-ST

Electrode de rechargement à enrobage basique poudre métallique donnant un acier à outil rapide fortement allié au Mo avec une dureté à chaud jusqu'à 600°C.

Utilisée pour la reconstitution, la réparation et modification d'aciers rapide d'usure et de coupage soit bruts de soudage, trempés ou redurcis. Les nouveaux outils peuvent être fabriqués par rechargement sur aciers doux, recuits pour faciliter l'usure, trempés et revenus pour obtenir la dureté. Rendement de 120%.

## Applications principales

Outils de coupage ou perçage - Pointes et couteaux - Lingots - . . .

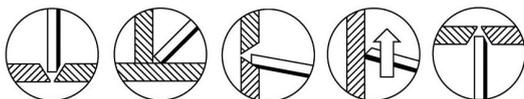
## Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	Cr	Mo	W	V
0.6	0.5	0.4	4.0	8.0	1.7	1.1

## Propriétés du métal déposé

Structure	Dureté	Usinabilité
Martensitique avec quelques carbures et une faible austénite	Brut de soudage 62 HRC / 750 HV 550°C/2h 65 HRC / 850 HV	À la meule ou recuit 800°C/4h + refroidissement four

## 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.

Normalement pas de préchauffage, mais 100 - 200 °C peut s'avérer nécessaire pour les sections fortes (>20 mm) ou aciers trempant. Le redurcissement est effectué par préchauffage doux jusqu'à 800°C puis élévation à 1200°C pendant 5 minutes suivi d'une trempe à l'air ou à l'huile. Un revenu final est alors effectué pour obtenir la dureté requise. Les propriétés brut de soudage peuvent être améliorées par une trempe ou double trempe.

## Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	350	9791-2535	140	3.9	3	70-115
3.2	380	9791-3238	82	4.2	3	90-155
4.0	380	9791-4038	59	4.4	3	130-210

\*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.