

METHARD 650R



DIN 8555
EN 14700

E6-UM-60-GP
(EFe2)

Electrode de rechargement à haut rendement. Enrobage rutile poudre métallique sur une âme bas carbone donnant un alliage de rechargement martensitique d'une dureté de 600/750HV suivant métal de base et nombre de passes. Dépôt sans fissure adapté pour une résistance sévère à l'abrasion minérale (sable, terre, minerais) associé au risque de chocs par concassage. Rendement 160%.

Applications principales

Lame de bulldozers - Dents de godets - Eléments d'excavateurs - Marteaux de broyeurs

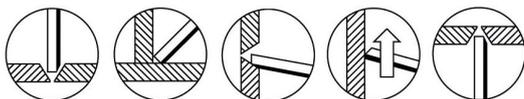
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	Cr	Mo	V
0.4	0.3	0.8	8.0	1.0	0.6

Propriétés du métal déposé

Structure	Dureté	Usinabilité
Martensitique avec quelques carbures	1 passe : 560 - 600 HV 3 passes : 620 - 680 HV	À 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.

Normalement pas de préchauffage, mais 100 - 200 °C peut s'avérer nécessaire pour les sections fortes (>20 mm) ou complexes, particulièrement sur les aciers faiblement alliés ou lorsqu'il existe un risque de fissuration à froid. Une sous couche en 350 ou 307 peut être envisagée afin de réduire le risque de fissuration ou de décollement.

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	320	9789-2532	202	4.0	3	80-140
3.2	380	9787-3238	85	4.6	3	100-180
4.0	380	9787-4038	54	4.4	3	140-240
5.0	450	9789-5045	34	5.0	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.