



Fil fourré sans gaz spécialement conçu
pour les aciers au manganèse

TeroMatec®

0A 3206



- Excellente soudabilité et facile à utiliser
- Résistance maximale aux chocs, à l'impact et au martèlement
- Aucune fissuration grâce à l'ajout d'éléments d'alliage critiques
- Haut taux de dépôt avec un rapport de métal de soudage élevé

TeroMatec® OA 3206 conçu pour produire des dépôts ultra résistant ayant des meilleures caractéristiques de dureté après écrouissage. Les dépôts multiples démontrent une résistance élevée à la combinaison du stress de contraintes dues à la compression et à l'impact sévère.

Excellent pour les aciers au manganèse qui requierent une résistance aux chocs, à l'impact et au martelage. Contient des stabilisateurs qui aident à minimiser la précipitation des carbures dans les joints de grains. Excellent pour le rechargement, moins de possibilité de fissures.

Valeurs Typiques	
Dureté déposée:	23-26 HRC
Dureté après écrouissage:	40-45 HRC
Nombre maximum de passes:	Illimité, mais plus pratique à 2" (50mm)
Polarité du courant:	CCEP (CC+)

DIAMÈTRE	INTENSITÉ (A)	TENSION (V)	WIRE STICKOUT
1.6 mm (1/16")	140-250	24-27	25-38 mm (1 - 1.5")
2.0 mm (5/64")	160-275	22-28	
2.8 mm (7/64")	225-375	25-30	51-63 mm (2 - 2.5")

PROCÉDURE

PRÉPARATION: Nettoyer la surface de soudage. Un préchauffage nominal de 65°C (150°F) est conseillé si la température de la pièce à souder est moins de 5°C (40°F) ou plus de 25 mm (1 po.) d'épaisseur. Pour les aciers à haute teneur de carbone, un préchauffage plus élevé est requis.

TECHNIQUE: Conserver la longueur terminale (Stickout) optimale et tenir l'électrode à un angle de 75° verticale en direction du trajet. Ne pas osciller excessivement. Un cordon de soudure trop large peut créer de la porosité, surchauffer le métal de base et dégrader les propriétés d'usure du dépôt. Revenir en arrière pour éviter les fissures des cratères.

APRÈS-SOUDAGE: Laisser les pièces refroidir lentement. Les aciers à haute teneur de carbone et les aciers écrouissables devraient être refroidis lentement à l'aide de couvertures ou autres méthodes de refroidissement lent. Si la composition de l'acier est inconnue, refroidir à 38°C (100°F) par heure.

APPLICATIONS

Reconstruction et formation des couches protectrices des butées, engins de pelletage, marteaux, rouleaux, concasseurs, oscillateurs mouleurs, fourchettes et pièces de croisement des rails.

