



Excellente résistance aux chargements
compressés combinés à l'impact sévère

TeroMatec®

0A 4415



- Dépôt machinable et magnétique
- Dépôt dur et résistant
- Taux de dépôt rapide
- Peu de dilution avec le métal de base

TeroMatec® OA 4415

TeroMatec® OA 4415 est spécialement conçu pour la maintenance extérieure et la réparation par soudure de pièces lourdes et épaisses où un taux de dépôt rapide est requis.

Les pièces critiques usées ou neuves peuvent être efficacement protégées par TeroCote, par procédé semi-automatique ou automatique pour allonger leur temps de service et augmenter la productivité et rentabilité.

La température maximum de service est de 500°C (930°F). La longueur terminale (Stickout) flexible améliore le contrôle de la température, la dilution, le taux de dépôt, la visibilité et l'accès aux espaces restreints.

DONNÉES TECHNIQUES

| Valeurs Typiques | |
|----------------------|------------|
| Dureté: | 55 HRC |
| Polarité du courant: | CCEP (CC+) |

Sections épaisses avec un taux de dépôt élevé:

| DIAMÈTRE | INTENSITÉ (A) | TENSION (V) | LONGUEUR TERMINALE (STICK-OUT) |
|-----------------|---------------|-------------|--------------------------------|
| 1.2 mm (0.045") | 140-200 | 25-30 | 25-38 mm (1 - 1.5") |
| 1.6 mm (1/16") | 160-220 | 25-30 | 25-38 mm (1 - 1.5") |
| 2.8 mm (7/64") | 300-375 | 26-30 | 51-63 mm (2 - 2.5") |

Sections minces, dilution minimum et faible apport de chaleur:

| DIAMÈTRE | INTENSITÉ (A) | TENSION (V) | LONGUEUR TERMINALE (STICK-OUT) |
|-----------------|---------------|-------------|--------------------------------|
| 1.2 mm (0.045") | 100-140 | 25-30 | 25-38 mm (1 - 1.5") |
| 1.6 mm (1/16") | 110-160 | 25-30 | 25-38 mm (1 - 1.5") |
| 2.8 mm (7/64") | 220-300 | 26-30 | 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 couverture ou autre méthode de refroidissement lent. Si la composition de l'acier est inconnue, refroidir à 38°C (100°F) par heure.

APPLICATIONS

Pour la prévention de l'usure de presque tout les types d'aciers sujets à l'abrasion sévère ou l'érosion par minéraux, sable, roches, gravier etc. tels les plaques d'usure, les convoyeurs à vis, les dents de pelles, les mâchoires et les roues de broyeurs.

