



Fil de protection contre l'usure à arc ouvert
de qualité supérieure contre
l'abrasion extrême

TeroMatec®

0A 4601



- Aucun gaz de protection requis, exempt de laitier
- Structure optimale du dépôt de soudure pour résister à l'abrasion
- La vaste étendue des applications permet de réduire les stocks de consommable

TeroMatec® OA 4601

TeroMatec™ OA 4601 est conçu pour réaliser des revêtements de protection par soudage sur les aciers au carbone et alliés et il est particulièrement adapté aux aciers au manganèse tels qu'utilisés dans les industries de la construction et de terrassement. La fusion combinée du flux, de la gaine tubulaire et des éléments d'alliage unique de ce fil fourré produisent des dépôts qui présentent une excellente résistance à l'abrasion, même lorsque les conditions de service incluent des chocs, de la corrosion et/ou des températures élevées.

Les dépôts se polissent en service pour donner une surface lisse.

DONNÉES TECHNIQUES

Valeurs Typiques	
Dureté typique:	55-60 HRC (2 passes)
Polarité du courant:	CCEP (CC+)
Type de source d'alimentation:	Tension constante avec entraînement du fil intégré

DIAMÈTRE	INTENSITÉ (A)	TENSION (V)	LONGUEUR TERMINALE (STICK-OUT)
0.045" (1.2mm)	100-210	19-25	9/16" ± 1/8" (Buse courte)
1/16" (1.6mm)	120-250	20-27	1.25" ± 1/8" (Buse courte)
7/64" (2.8mm)	225-450	23-32	

Note: des ajustements de paramètres seront nécessaires en fonction de la taille, du poids et de la forme de la pièce à souder. Pour une résistance à l'usure optimale, restez à l'extrémité inférieure des valeurs d'intensité et de tension.

PROCÉDURE

Attention: Bien qu'un système à 2 rouleaux d'entraînement soit fonctionnel, la situation optimale pour obtenir un dévidage constant et maintenir la stabilité de la tension de l'arc est un système à 4 rouleaux d'entraînement dentelés. Les rouleaux lisses ne sont pas recommandés!

Étape 1: Enlever tous les dépôts craqués, arrachés jusqu'au métal de base.

Étape 2: TeroMatec OA 4601 ne requiert que 2 passes d'épaisseur au maximum. Il est courant de souder une couche tampon (cushion layer), en fonction du type et de la sévérité de l'usure, ainsi que la quantité totale de rechargement à effectuer.

Note: Pour le rechargement des aciers à 12-14% de Manganèse, utiliser TeroMatec OA 3205 comme couche de base et pour les aciers moyennement alliés, utiliser TeroMatec OA 690. Pour les endroits où un dépôt moins épais est requis, un minimum de 2 passes est conseillé.

Étape 3: Préchauffer la pièce sur laquelle on veut faire le rechargement dur selon sa trempabilité à l'air et sa teneur en Carbone. Pour la plupart des aciers de construction, un préchauffage de 150°F est conseillé et pour les aciers moyennement alliés, une température autour de 250°F.

Note: Ne pas préchauffer les aciers à haute teneur de Manganèse tel que le type Hadfield!

Étape 4: Après avoir vérifié que les conditions et paramètres de soudage soient corrects en faisant des essais sur un bout de métal au rebut, positionner la torche à un angle variant entre 70 et 80° en utilisant une technique de soudage «en tirant». Pour le soudage automatisé tel que le recouvrement de rouleaux concasseurs, le fil devrait sortir à un angle de trainée d'environ 10° pour assurer un dépôt au profil régulier à un niveau de fusion optimale.

Note: Si le soudage est interrompu et que la pièce soudée refroidit à la température ambiante, prendre soin de la réchauffer jusqu'à la température initiale de préchauffage avant de recommencer le soudage.

Étape 5: Pour la plupart des applications, mis à part un meulage superficiel, la finition n'est pas requise. Si un certain niveau de profilage est requis, le meulage peut être utilisé pour la création d'un profil plus précis.

APPLICATIONS

APPLICATIONS

- Marteau concasseur - barres de brise-roche
- Concasseurs secondaires - Chutes
- Équipement de terrassement
- Pièces de godet
- Chaînes de convoyeur - Concasseurs
- Vis de convoyeur - tarières industrielles
- Équipement de réparation routière

INDUSTRIE

Ciment, Rebut
Carrières
Construction
Carrières, Mines
Papier, Ciment
Énergie, Ciment
Construction

