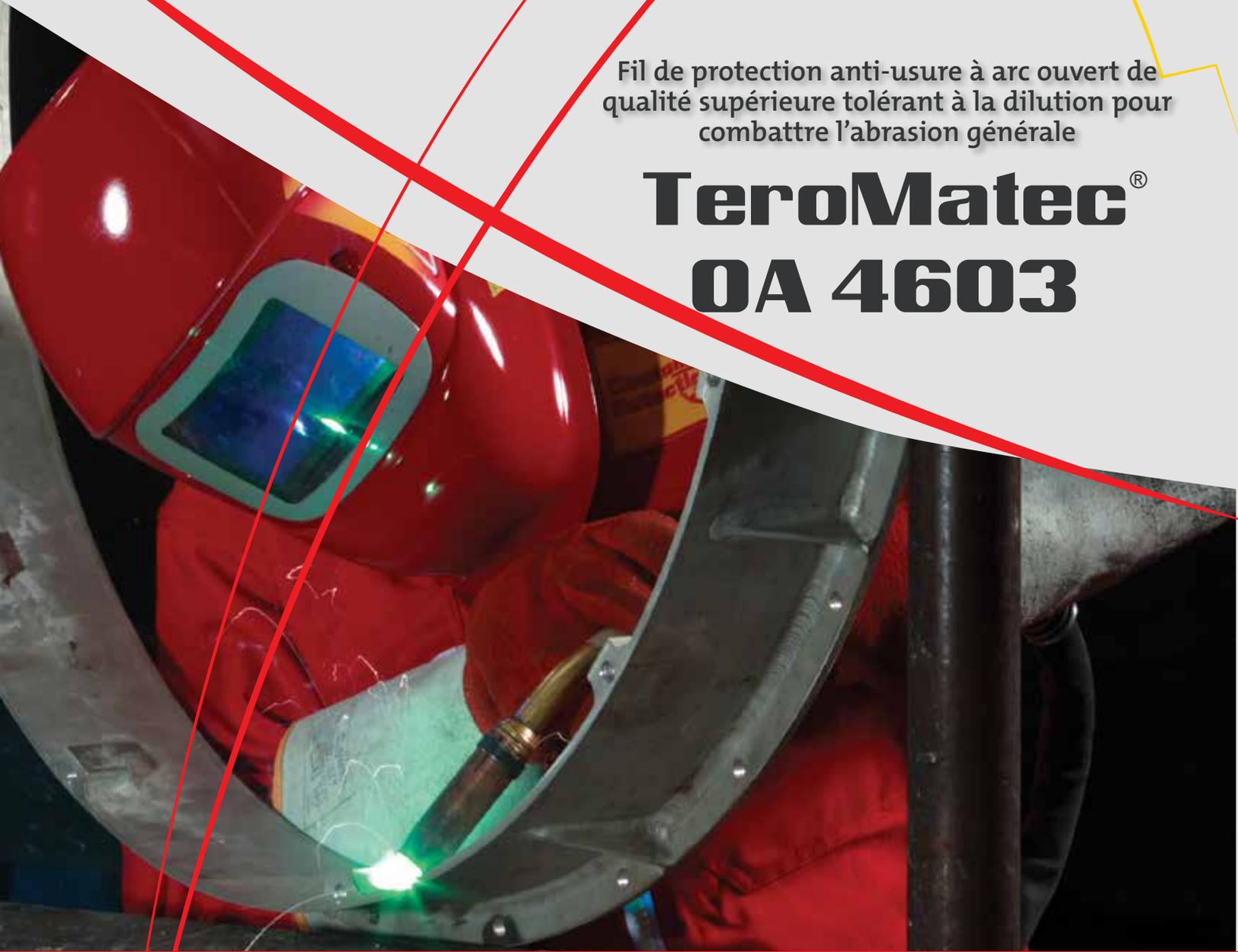




Fil de protection anti-usure à arc ouvert de
qualité supérieure tolérant à la dilution pour
combattre l'abrasion générale

TeroMatec®

0A 4603



- Volume élevé de carbures de chrome primaires
- Meilleure structure de dépôt de soudure pour résister l'usure abrasive
- Convient pour une utilisation sur la plupart des aciers doux, au carbone et au manganèse

TeroMatec® OA 4603

TeroMatec® OA 4603 est formulé pour une résistance maximale à l'usure par broyage et à l'abrasion des particules à grande vitesse, même avec des taux de dilution élevés. Le fil à arc ouvert à haute teneur en chrome dépose une microstructure hyper-eutectique dispersée avec des carbures de chrome primaires pour la plus grande intégrité de la protection contre l'usure.

TeroMatec OA 4603 convient à la plupart des aciers doux, au carbone et au manganèse

DONNÉES TECHNIQUES

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

DIAMÈTRE	INTENSITÉ (A)	TENSION (V)	LONGUEUR TERMINALE (STICK-OUT)
0.045" (1.2mm)	100-210	19-26	9/16" ± 1/8" (Buse courte)
1/16" (1.6mm)	140-220	23-27	
7/64" (2.8mm)	225-450	23-32	1.25" ± 1/8" (Buse courte)

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 4603 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 les aciers trempables, un refroidissement lent est suggéré en utilisant une couverture de silicone, du vermiculite ou d'autres matériaux isolants respectueux de l'environnement. 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

Récupération, ciment:
Marteaux concasseurs, barres de fractionnement

Carrières:
Concasseurs - Chutes de décharge

Carrières, exploitation minière:
Équipement de terrassement, pièces de godet

Papier, Centrale d'énergie:
Convoyeur à chaînes

Ciment, Centrale d'énergie:
Vis de convoyeur, tarières de broyeur Pug

