

METHARD 350



DIN 8555
EN 14700

E1-UM-400-GP
(EFe1)

**Electrode de rechargement à enrobage rutile poudre métallique sur une âme bas carbone donnant un alliage de rechargement martensitique d'une dureté de 350/410HV suivant métal de base et nombre de passes.
Dépôt sans fissure convenant particulièrement aux applications impliquant une usure métal/métal avec une abrasion légère.**

Applications principales

Rails - Bandages de roues - Patins de chenille - Roue d'entraînement - Partie de roulement
Aciers - Aciers moulés - Rails

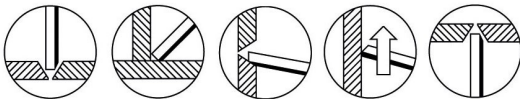
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.3	0.2	0.2	3.0	0.1

Propriétés du métal déposé

Structure	Dureté	Usinabilité
Martensitique	350 - 410 HV	Bonne

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.

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
3.2	450	9785-3245	157	6.2		80-140
4.0	450	9785-4045	78	6.3		100-180
5.0	450	9785-5045	49	6.0	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.