

1 DESCRIPTION

Électro-érosion destinée aux outillages en acier de pièce ou d'outil devant résister aux fortes pressions, chocs, abrasion et frottements grâce à la structure microscopique particulière de son dépôt.
Performants sur acier doux, forgé, tempéré ou auto-tempéré, acier austénitique de maraging.

2 EXEMPLES D'APPLICATION

Services particuliers à pression, joints de diamètre, roue de compresseur, dents de pelle rétractable, supports et outils de forge.

3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Durci après usinage 10-15 HRC

4 PROCÉDURE D'UTILISATION

Caractéristiques de usinage:

Coupe continue destinée au fil et à l'insert défilé.
Avec un bon, possibilité de coupe par contact.
Fournies dans:

Sur aspect du contact, surface lisse et régulière du dépôt qui facilite le glissement des matériaux érodés.
Possibilité de multipasse superposées.
Entièrement apte à la colle.

Réparation:

Remise à l'état usé ou les défauts antérieurs avec électrode E 29 jusqu'à l'obtention d'une surface saine.

Reconstituer des pièces présentant une usure importante au moyen de l'électrode 2000027, puis remanagement final avec l'électrode CastoDur N 102 - E 2 9 (après une recommandation, voir E 2 est possible d'effectuer des dépôts plus épais (E 2) à l'aide de la technique d'usinage).

Préchauffage:

Il est fondamental de le limiter au minimum de façon à ne dépasser de la pièce, sous contrainte pour un volume donné:

jusqu'à 1,20 préchauffage usure,
entre 1,20 et 1,40 - préchauffage à 150 - 200° C
entre 1,40 et 1,60 - préchauffage à 200 - 250° C

Ne jamais préchauffer un acier à 10-15% de Mn. Sur une usinage, éviter à ce que la température de la pièce ne dépasse pas 200°C.

Également dans le cas d'acier auto-tempéré, préchauffage recommandé à 200-250°C.

Usinage:

Très usé ou tout électrode presque usinée.
Avec un minimum de vitesse et un régime relativement de l'électrode pour obtenir le maximum de résistance aux chocs.

États: pendant le usinage l'échauffement de la pièce ne doit pas dépasser 200°C.

Épaisseur (mm)	1,1	4,0
Longueur (mm)	10-20	15-25

Position de usinage



100%

5 PRÉSENTATION

Conditionnement: Boîte plastique (Dry-Pak)

Épaisseur (mm)	1,1	4,0
Longueur (mm)	100	100
Poids (kg) 100 électrodes	1,1	4,0

Stockage et manipulation

Les électrodes doivent être conservées dans leur emballage d'origine, dans un endroit sec, afin d'éviter l'absorption d'humidité ou l'endommagement de l'emballage.

En cas d'humidité, un dosage est recommandé: 150°C pendant 1 à 2 heures.