SSA 36

GRANDE RESISTANCE A L'USURE PAR ABRASION SOUS FAIBLE OU MOYENNE CONTRAINTE

1 DESCRIPTION

Electrode enrobée à haut rendement, destinée à l'exécution de revêtement de pièces soumises à l'abrasion par des produits fins et ayant une grande dureté.

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

Outils de terrassement, poches-bennes, bords de godets.
Matériels d'extraction, de manutention et de traitement des minerais, des sables et des pierres, débourreuses de coke, barreaux de grille, guides, rouleaux, plaques, pales de mélangeurs, racleurs, vis sans fin.
Liste non exhaustive.

3 CARACTERISTIQUES MECANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Dureté du dépôt	62 HRC

Alliage à teneur élevé en chrome et contenant une forte densité de constituants durs et très fins (carbures) uniformément répartis dans une matrice de grande résistance (austénite).

4 PROCEDURE D'UTILISATION

caractéristiques de soudage:

Electrode utilisable en courant alternatif et continu, polarité positive (ccc+).
Arc stable, fusion douce. Laitier peu abondant.
Faible dilution. Soudage à plat, tenir un arc court, électrode presque verticale, avancer lentement et sans balancement.

Diamètre (mm)	3,2	4,0
Intensité (A)	100 - 140	120 - 180

Soudage à haute intensité pour les pièces massives.
Vitesse de dépôt maximale.
Soudage à basse intensité pour une dilution minimale et pour des pièces ne devant pas être surchauffées.
Rendement : 100 %.
Etuvage : 150°C/1 heure.

Préparation:

Eliminer le métal endommagé ou fissuré jusqu'à l'obtention d'une surface rapport saine.
L'utilisation de l'électrode à chanfreiner 3EX est une solution de préparation des surfaces avant soudage pour éliminer le métal de base endommagé, usé ou fissuré.

Préchauffage:

Le préchauffage n'est en général pas nécessaire.
Toutefois, le préchauffage entre 200 et 300°C des aciers ayant un carbone équivalent de 0,45 à 0,80 est recommandé.
Sur les aciers trempants, utiliser l'électrode CASTOLIN 680 ou CASTOLIN 690 pour déposer une sous-couche de l'épaisseur d'une passe.

Positions de soudage:

1 S/PA

2 F/PB

5 PRESENTATION

Conditionnement : Boîte plastique de format Dry-Pak.

Diamètre (mm)	3,2	4,0
Longueur (mm)	350	350
Poids (Kg) 100 électrodes	1,70	1,70

Stockage:

Les électrodes doivent être conservées dans leur emballage d'origine et dans un endroit sec afin d'éviter l'absorption d'humidité ou l'endommagement de l'emballage.
En cas de reprise d'humidité, un séchage en étuve est vivement recommandé: 250°C/2 heures.

Responsabilité:

Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société Castolin France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits.
Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de Castolin France.

Formules:

Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.

EDITION : 07.10.2020

© Castolin Eutectic – Reproduction interdite

Informations techniques confidentielles