

Innovation dans les aciers maraging

## EutecTrode® XHD 6860

Des performances maximales pour les outils et poinçons

**NOUVEAU**

*Des performances durables...*



*Plus fort avec ...  
Castolin Eutectic*

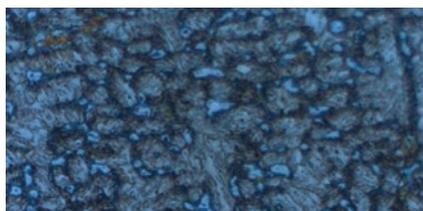
**SOUDEAGE**



- Un dépôt de soudure régulier n'exigeant qu'un minimum d'usinage après soudage.
- Un revenu à basse température évite les défauts de trempe et les déformations.
- Une dureté après revenu qui se conserve à des températures de fonctionnement supérieures.
- Une bonne soudabilité ne nécessitant aucun préchauffage pour des applications techniques courantes.

**Castolin Eutectic®  
Eutectic Castolin**

## XHD 6860 - une électrode aux performances supérieures grâce à une composition métallurgique très innovante



- Une dureté supérieure après soudure (40 HRC)
- Une dureté supérieure après revenu (60 HRC)
- Une meilleure résistance après la trempe

font de la XHD 6860 la solution idéale pour le soudage des moules et des outillages de moulage sous pression en aluminium.

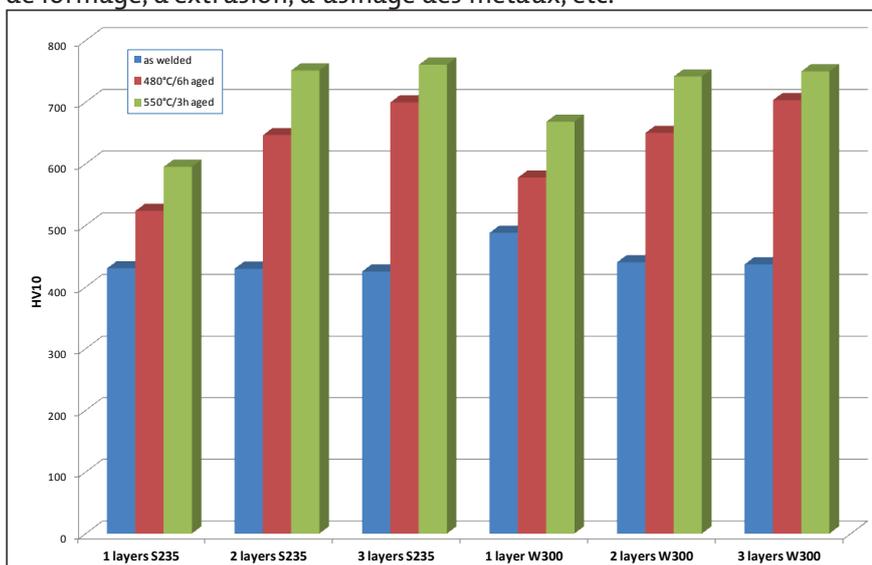
Les dépôts de soudure réalisés avec XHD 6860 sont tout particulièrement recommandés pour les industries suivantes:

- Le secteur de la production, de la maintenance et de la réparation des outillages et des poinçons
- Les outillages d'estampage et de forgeage sous presse de l'industrie automobile
- Les moules en alliages légers pour le moulage sous pression
- Le moulage par injection de plastiques
- Les vérins des presses de cisaillement, de formage et d'extrusion à froid, les mandrins, vis, arbres, etc.

Parmi les applications types : les matrices et les outillages de coupe, de cisaillement, d'ajustement, d'estampage, de formage, d'extrusion, d'usinage des métaux, etc.



Usinage facile avec des outils de coupe usuels et/ou par meulage.



### Propriétés mécaniques

Dureté (à 20 °C) : 1ère couche  
Après soudage : 42 HRC

Dureté (à 20 °C) : 2ème couche  
Après soudage : 42 HRC

Dureté (à 20 °C) : 3ème couche  
Après soudage : 41 HRC

Dureté (à 20 °C) : 1ère couche  
Après revenu (3 heures à 550 °C) : 55 HRC

Dureté (à 20 °C) : 2ème couche  
Après revenu (3 heures à 550 °C) : 60 HRC

Dureté (à 20 °C) : 3ème couche  
Après revenu (3 heures à 550 °C) : 61 HRC

#### SOUDEABILITÉ DES ACIERS AU FERRONICKEL

- Aucun préchauffage nécessaire
- Maintien de la température de soudage inutile
- Pas de taux de refroidissement imposé
- Les soudures résistent à la fissuration à froid par l'hydrogène
- Les soudures conservent des contraintes résiduelles faibles
- Les soudures sont douces et faciles à usiner
- Les contraintes sont automatiquement éliminées au cours du traitement thermique du revenu
- Les propriétés du matériau sont presque homogènes entre le métal de base, les zones ayant été chauffées et le métal de la soudure

#### SOUDEABILITÉ DES ACIERS D'OUTILLAGES POUR TEMPÉRATURES ÉLEVÉES

- Préchauffage obligatoire
- Maintien de la température de soudage obligatoire
- Refroidissement lent obligatoire après le soudage
- Les soudures risquent la fissuration à froid par l'hydrogène
- Les soudures conservent des contraintes résiduelles élevées
- Les soudures sont dures et difficiles à usiner
- Un traitement séparé est nécessaire pour éliminer les contraintes
- Les propriétés du matériau sont considérablement différentes entre le métal de base, les zones ayant été chauffées et le métal de la soudure



Défauts de surface d'outillage classiques

Votre interlocuteur pour la résolution de vos problèmes de protection, de réparation et d'assemblage



[www.castolin.com/contact](http://www.castolin.com/contact)