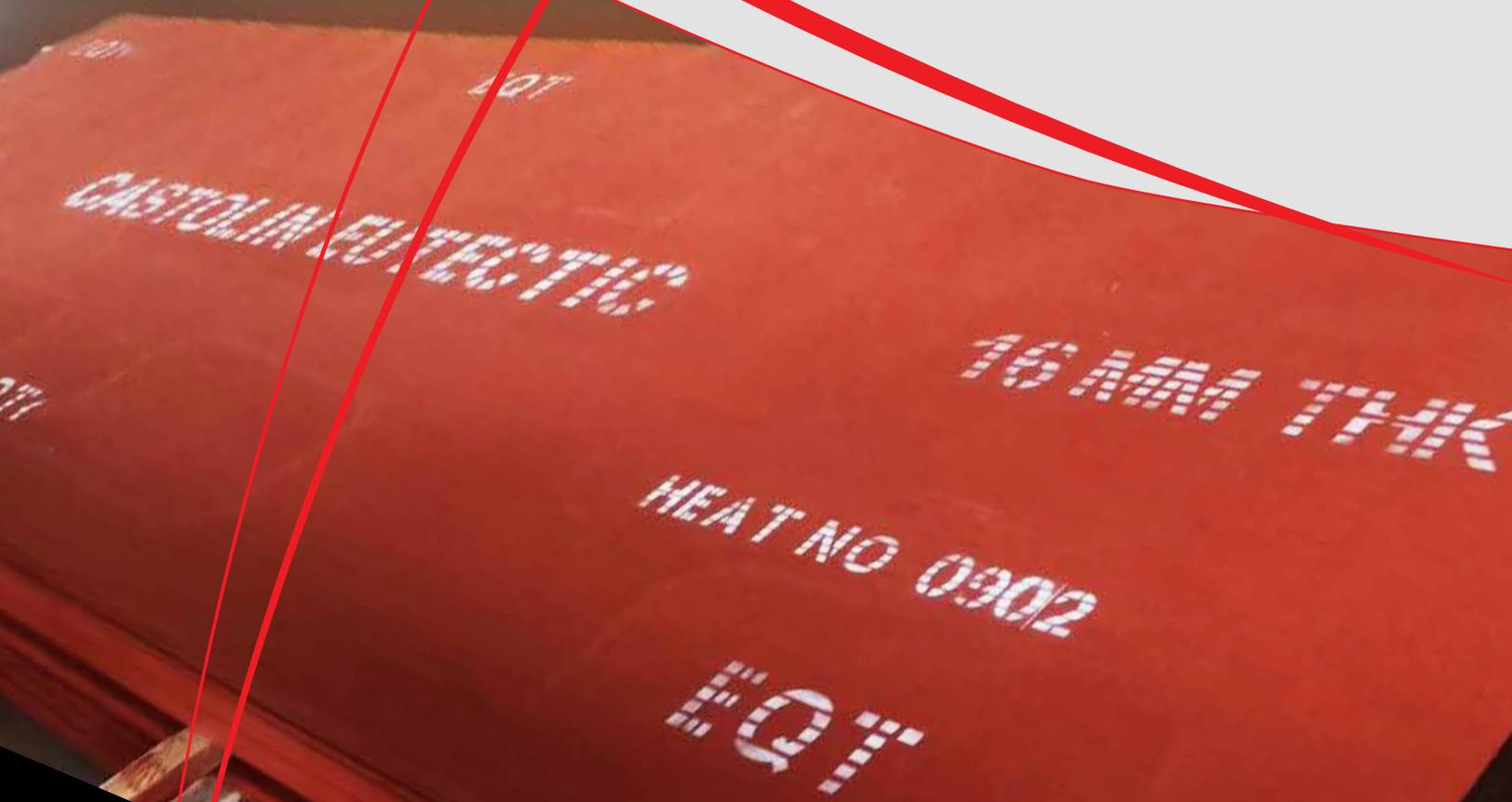




Plaques et Revêtements Durcis
Résistants à l'Abrasion

CastoDur EQT 400 / 450 / 500



- Plaques et revêtements durcis résistants à l'abrasion (AR) conçus pour relever les défis liés à l'abrasion et aux impacts
- Robustesse et usinabilité supérieures pour les applications exigeantes dans les secteurs minier, de la construction et du recyclage
- Minimisez les interruptions de maintenance et optimisez la productivité

CastoDur EQT

Les plaques et revêtements durcis résistants à l'abrasion (AR) sont des composants d'acier à haute résistance qui subissent un traitement thermique spécialisé pour améliorer leur dureté, leur ténacité et leur résistance à l'usure. L'acier est d'abord chauffé (trempé) et refroidi rapidement pour accroître sa dureté, puis réchauffé (revenu) afin d'obtenir un équilibre optimal entre résistance et ductilité.

Ce procédé rend nos revêtements durcis CastoDur EQT idéaux pour les applications exigeantes où l'abrasion, les impacts et l'intégrité structurale sont critiques, comme dans les secteurs minier, de la construction et des équipements lourds.

DONNÉES TECHNIQUES

Valeurs typiques	CastoDur EQT 400	CastoDur EQT 450	CastoDur EQT 500
Dureté nominale	400 BHN	450 BHN	500 BHN
Valeurs typiques pour une épaisseur de plaque de 20 mm:			
Temp. de service max.	250°C		
Limite d'élasticité	174,000 psi (1200 MPa)		
Résistance à la traction	203,000 psi (1400 MPa)		

Épaisseur totale	Poids approx. par pied carré
10 mm	16
12 mm	21
20 mm	32
25 mm	41

Le CastoDur EQT est disponible en plusieurs épaisseurs, jusqu'à 6 pouces.

SERVICES À VALEUR AJOUTÉE

Découpe de précision - Formage - Fabrication

- Découpe plasma HD et chanfreinage
- Oreilles de levage et fixations
- Formage de plaques
- Pour une protection supplémentaire, ajoutez de la fonte blanche au chrome (CWI) ou un revêtement soudé en carbures complexes CDP reinforcement
- Perçage et usinage

INFORMATION SUR LE SOUDAGE

Les revêtements résistants à l'abrasion CastoDur EQT se soudent facilement avec les alliages Castolin Eutectic.

Le préchauffage est recommandé selon l'épaisseur de la plaque:

- 0 - 5/8": Pas de préchauffage
- 3/4" - 1½": 260°F (127°C)
- 1 5/8" - 3": 350°F (177°C)

ÉLECTRODES

- Aciers à faible et moyen carbone; aciers alliés à haute résistance: **EutecTrode® 966**
- Aciers alliés; aciers au manganèse; aciers trempés: **CEC 9598**

La soudure d'assemblage peut être recouverte d'**Abratec N6710 XHD** pour une protection contre l'usure par abrasion.

FILS

- Aciers à faible et moyen carbone; aciers alliés à haute résistance: **EnDOTec® DO*2665**
- Aciers alliés; aciers au manganèse; aciers trempés: **EnDOTec® DO*68S** ou **TeroMatec® OA 3302**

La soudure d'assemblage peut être recouverte de **SafeHard 700** ou **TeroMatec® OA 4603** pour une protection contre l'usure par abrasion.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Pelles à câbles et godets
- Concasseurs primaires et secondaires
- Trémies de réception et de déchargement
- Skips de mine et poches de chargement
- Goulottes d'alimentation, de chargement et de déchargement
- Alimentateurs à tablier et revêtements de jupes
- Revêtements de bennes de camions
- Revêtements de concasseurs de roche
- Lames de godets
- Pales et boîtiers de ventilateurs
- Pales de malaxeur

...et bien plus encore!



Eutectic Corporation:
N94 W14355 Garwin Mace Dr.
Menomonee Falls WI, 53051 USA
+1 800. 558. 8524 • eutectic.com

Eutectic Canada:
428, rue Aimé-Vincent Vaudreuil-Dorion,
Québec J7V 5V5 Canada
+1 800. 361. 9439 • eutectic.ca



Suivez-nous sur...

