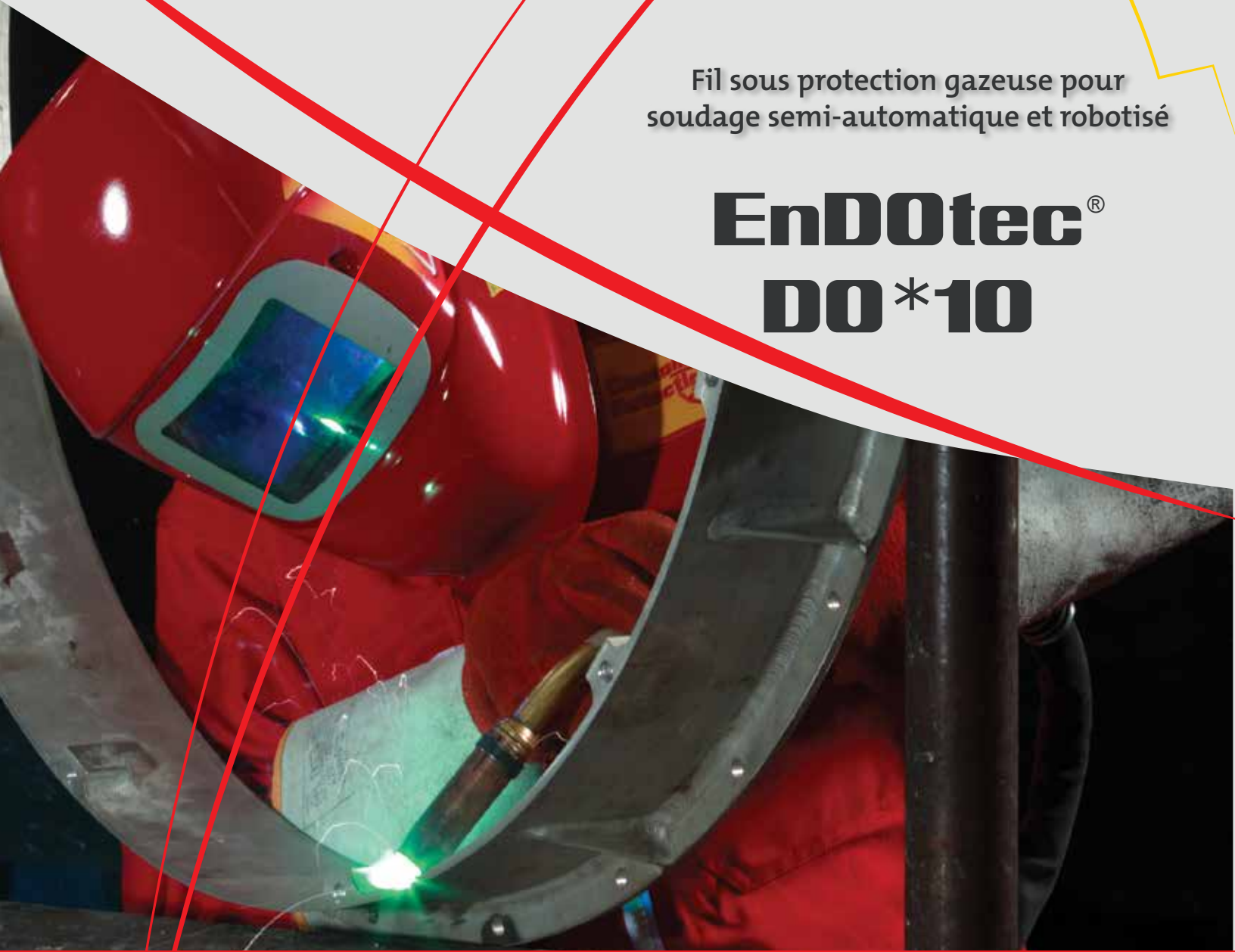




Fil sous protection gazeuse pour  
soudage semi-automatique et robotisé

# **EnD0tec®**

## **DO\*10**



- **Résistance exceptionnelle à l'abrasion sévère sous haute pression**
- **Excellente soudabilité hors position**
- **Taux de dépôt plus élevés pour des coûts de main-d'œuvre réduits**
- **Paramètres de soudage plus polyvalents que la concurrence**

EnDOTec® DO\*10 est conçu pour résister à l'abrasion sévère sous haute pression, accompagné d'impacts faibles à modérés. Il offre une excellente soudabilité hors position. Ses faibles fumées et ses éclaboussures minimales le rendent exceptionnellement convivial, produisant des dépôts de soudure lisses à un rythme rapide.

Valeurs typiques	
Dureté typique 2 Passes:	52-56 HRC
Courant et Polarité:	CC (+) électrode positive
Source d'alimentation:	Voltage constant et entraînement du fil intégré
Options de gaz de protection:	Ar 98% + 2% O <sub>2</sub> (1er) Ar 90% + 10% CO <sub>2</sub> (2e) Arc court 100% CO <sub>2</sub>
Débit du gaz de protection:	30-40 pi <sup>3</sup> S/H 16-19 L/min

0.045" (1.2MM)	VOLTS	AMP	LONGUEUR TERMINALE (STICK-OUT)
Pulvérisation	28-31	175-200 (Pièces massives)	5/8" ± 1/8" (Buse courte)
Arc court	25-29	100-175 (Pièces légères)	5/8" ± 1/8" (Buse longue)
1/16" (1.6MM)	VOLTS	AMP	LONGUEUR TERMINALE
Pulvérisation	25-30	230-290 (Pièces massives)	5/8" ± 1/8" (Buse courte)
Arc court	25-30	185-250 (Pièces légères)	5/8" ± 1/8" (Buse longue)

*Note: Des ajustements de paramètres seront nécessaires en fonction de la taille, du poids et de la forme de la pièce à souder. Pour une résistance optimale à l'usure, respectez l'extrémité inférieure des plages d'intensité et de tension.*

## PROCÉDURE D'UTILISATION

**Attention:** Bien qu'un système à 2 rouleaux d'entraînement soit fonctionnel, la situation optimale pour obtenir un dévidage constant et maintenir la stabilité de la tension de l'arc est un système à 4 rouleaux d'entraînement dentelés. Les rouleaux lisses ne sont pas recommandés!

**Étape 1:** Enlever tous les dépôts craqués, arrachés jusqu'au métal de base.

**Étape 2:** EnDOTec DO\*10 ne requiert que 2 passes d'épaisseur au maximum. Il est courant de souder une couche tampon (cushion layer), en fonction du type et de la sévérité de l'usure, ainsi que la quantité totale de rechargement à effectuer.

*Note: Pour le rechargement des aciers à 12-14% de Manganèse, utiliser EnDOTec DO\*05 comme couche de base et pour les aciers moyennement alliés, utiliser EnDOTec DO \*68S. Pour les endroits où un dépôt moins épais est requis, un minimum de 2 passes est conseillé.*

**Étape 3:** Préchauffer la pièce sur laquelle on veut faire le rechargement dur selon sa trempabilité à l'air et sa teneur en Carbone. Pour la plupart des aciers de construction, un préchauffage de 65°C (150°F) est conseillé et pour les aciers moyennement alliés, ~120°C (~250°F).

*Note: Ne pas préchauffer les aciers à haute teneur de Manganèse tel que le type Hadfield!*

**Étape 4:** Après avoir vérifié que les conditions et paramètres de soudage soient corrects en faisant des essais, positionner la torche à un angle variant entre 70 et 80° en "poussant" la soudure lorsque le soudage se fait en position à plat. Pour le soudage automatisé tel que le recouvrement de rouleaux concasseurs, le fil devrait sortir à un angle de trainée d'environ 10° pour assurer un dépôt au profil régulier à un niveau de fusion optimale.

*Note: Si le soudage est interrompu et que la pièce soudée refroidit à température pièce, prendre soin de la réchauffer jusqu'à la température initiale de préchauffage avant de recommencer le soudage. Pour les aciers trempables, un refroidissement lent est suggéré en utilisant une couverture de silicone, du vermiculite ou d'autres matériaux isolants respectueux de l'environnement.*

**Étape 5:** Pour la plupart des applications, mis à part un meulage superficiel, la finition n'est pas requise. Si un certain niveau de profilage est requis, le meulage peut-être utilisé pour la création d'un profil plus précis.

## APPLICATIONS

### APPLICATIONS

- Pelle à bennes traînantes
- Godets de Pelle
- Têtes de coupe - Tarières à brique
- Racles de mélangeur Muller
- Tête de marteau à percussion
- Rouleaux d'alimentation
- Convoyeurs à chaînes
- Concasseurs giratoires
- Vis d'extrudeuse
- Tarières de malaxeur

### INDUSTRIE

- Ciment, mines
- Ciment, mines
- Carrières
- Carrières, mines
- Carrières, mines
- Traitement des matériaux
- Traitement des matériaux
- Énergie, ciment
- Ciment, énergie
- Ciment, énergie

