



Fil fourré sous protection gazeuse
de qualité supérieure pour le rechargement

EnD0tec®
DO*14

- Dépôts exempt de fissures
- Bon pour des rechargement multi passes
- Excellente soudabilité et cadence de déposition élevée
- Ténacité, ductilité et résistance exceptionnelles pour les aciers faiblement alliés

EnDOTec® DO*14 est conçu pour résister à l'abrasion et aux chocs pour les applications sur l'acier ordinaire au carbone, les aciers ferritiques et martensitiques ainsi que sur les aciers faiblement et moyennement alliés.

Les dépôts durs et tenaces sont sans fissures. Bonne résistance à la chaleur pour les applications d'outillage jusqu'à 900°F (482°C). Le diamètre de 1.2mm (0,045po.) est recommandé pour un contrôle supérieur des bords et sur des métaux de base de faible épaisseur.

DONNÉES TECHNIQUES

Valeurs typiques	
Dureté 1/2/3 passes / écroui:	HRC20 / HRC38 / HRC45 / HRC50
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 ₂ (1er) Ar 75% + 25% CO ₂ (2e)

Diamètre in - mm	Gamme d'ampérage (A)		Gamme de voltage (V)		Extension du fil (tube de contact)	
	Basse gamme	En pluie	Basse gamme	En pluie	Basse gamme (a)	En pluie (b)
0.045" (1.2mm)	90-160	150-250	21-26	23-29	9/16" ± 1/8"	5/8" ± 1/8"
1/16" (1.6mm)	120-180	175-280	22-26	24-29	9/16" ± 1/8"	5/8" ± 1/8"

(a) L'utilisation d'une buse longue est recommandée
(b) L'utilisation d'une buse courte est recommandée

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*14 n'a pas de limite d'épaisseur. 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.

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: 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 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.

APPLICATIONS

APPLICATIONS

Bras de godet
Béliers mécaniques - Godets
Chargeurs frontaux
Dents de godet
Convoyeurs - Tarières
Matrices de formage à chaud
Matrices de forgeage
Outillage d'extrusion
Arbres - Coulisseaux
Disques déchiqueteurs
Couteaux

INDUSTRIE

Carrières, Mines
Carrières, Mines
Carrières, Mines
Carrières, Mines
Ciment, Énergie
Outil et matrice, Estampage
Outil et matrice, Estampage
Extrusion
Extrusion
Pâtes et papiers
Pâtes et papiers

