Castolin Eutectic®
Eutectic Castolin

Fil fourré tubulaire sans joint, de rechargement dur, pour la résistance à l'abrasion

EnDOtec®
DO*361

- Stabilité maximale de l'arc et transfert de métal
- Densité de courant accrue pour des dépôts de soudure plus rapides
- Récupération du métal de soudure supérieure à 98 %
- Fil revêtu de cuivre pour un dévidage en douceur sans lubrifiants
- Durée de vie prolongée des pointes de contact de la torche

EnDOtec® DO*361

Fil fourré métal-composite tubulaire, sans joint, idéal pour les applications de maintenance et de réparation ou pour la fabrication par lots où l'intégrité de la soudure, l'efficacité et la productivité les plus élevées sont requises.

Le dépôt d'alliage riche en Cr-C-Fe se caractérise par une forte concentration de carbures de Cr durs intégrés dans une matrice austénitique résistante pour de bonnes performances jusqu'à 500°C (932°F). Les soudures lisses, sans laitier et résistantes à la rouille offrent une excellente résistance à l'abrasion élevée combinée à un impact modéré.

DONNÉES TECHNIQUES

Valeurs typiques	
Dureté typique:	≈61 HRC tel que soudé
Polarité:	DCEP (+)
Source d'énergie:	Tension constante et entraînement de fil intégré
Débit du gaz de protection:	30-40 SCFH 16-18 l/min.
Positions:	Plat et horizontal

DIAMÈTRE	VOLTS	AMPS	GAZ DE PROTECTION
1/16" (1.6mm)	16-40	60-420	75% Ar / 25% CO_2

PROCÉDURE

ÉQUIPEMENT

Les fils EnDOtec sont compatibles avec la plupart des sources d'alimentation conventionnelles à tension constante. Un système d'entraînement à 4 galets avec rainures lisses en V ou en U est recommandé pour maintenir la stabilité de la tension d'arc et une alimentation en fil régulière et régulière.

PRÉPARATION

Éliminez complètement les dépôts de soudure et le métal usé avec la ChamferTrode®.

PRÉCHAUFFAGE

Le préchauffage dépend de l'équivalent en carbone (CE) de l'acier, ainsi que de la taille, de l'épaisseur et de la géométrie de la pièce. Castolin Eutectic recommande:

CE <0,2:	Préchauffage non nécessaire
CE 0,2-0,4:	Préchauffage à 210° - 390°F (100-200°C)
CE 0,4-0,8:	Préchauffage à 390° - 660°F (200-350°C)

NOTEZ que les aciers à 12-14 % de Mn ne doivent jamais être préchauffés et que la température de la pièce lors du soudage doit être maintenue en dessous de 480°F (250°C).

TECHNIQUE DE SOUDAGE

Pour des applications de revêtement en passe unique ou multipasse, en position descendante. Poussez l'électrode à un angle de 70 - 80 degrés pour assurer une fusion optimale. Lorsque nécessaire, les passes supplémentaires doivent uniquement être exécutées tant que la soudure est encore chaude.

USINAGE

Le dépôt peut être usiné par meulage. Des équipements de coupe à l'arc ou au plasma peuvent également être utilisés.

APPLICATIONS TYPIQUES

La plupart des pièces de machines sont soumises à une abrasion combinée à un impact modéré et à la corrosion:

- Broyeurs
- Concasseurs
- Godets d'excavation
- Dents de ripper
- Lames de bulldozer
- Racloirs

Castolin Eutectic® Eutectic Castolin

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...

03-2025