



Fil fourré sans gaz de qualité pour
l'entretien général et le rebâtissage

TeroMatec®

0A 3010



- Idéal pour le soudage de tous les aciers
- Excellente résistance à la fissuration
- Facile à utiliser, dépôt dense, facile à usiner
- Recommandé pour le rebâtissage rapide et efficace
- Résistance supérieure à l'impact et à la compression

TeroMatec® OA 3010 est recommandé pour les travaux de rebâtissage rapide sur des aciers à faible et moyenne teneur en carbone. Peut être utilisé comme sous-couche pour un revêtement dur. Le dépôt offre une résistance exceptionnelle à la pression et à l'impact. Idéal pour réparer les fissures. Dépôt usinable avec outils au carbure.

DONNÉES TECHNIQUES

Valeurs Typiques

Dureté déposée (2 passes)	34-37 HRC
Nombre maximum de passes:	Illimité mais plus pratique à 25mm (1 po.)
Polarité du courant:	CCEP (CC+)

DIAMÈTRE	INTENSITÉ (A)	TENSION (V)	LONGUEUR TERMINALE (STICK-OUT)
2.8 mm (7/64") - dépôt maximum	300-375	27-30	31mm - 44mm (1 1/2 ± 1/4")
2.8 mm (7/64") - sections minces	225-300	25-28	

Influence de la dureté: En général, une augmentation de la dureté du dépôt diminue l'usure.
Influence des charges : Typiquement, le taux d'usure augmente quand la charge augmente.
Influence de la vitesse de déplacement : Une augmentation de la vitesse de déplacement des matériaux ou des pièces augmentera l'usure.
Température: En général, le taux d'usure augmente en fonction de la température.

PROCÉDURE

PRÉPARATION: Nettoyer la surface de soudage. Un préchauffage nominal de 65°C (150°F) est conseillé si la température de la pièce à souder est moins de 5°C (40°F) ou plus de 25 mm (1 po.) d'épaisseur. Pour les aciers à haute teneur de carbone, un préchauffage plus élevé est requis.

TECHNIQUE: Conserver la longueur terminale (Stickout) optimale et tenir l'électrode à un angle de 75° verticale en direction du trajet. Ne pas osciller excessivement. Un cordon de soudure trop large peut créer de la porosité, surchauffer le métal de base et dégrader les propriétés d'usure du dépôt. Revenir en arrière pour éviter les fissures des cratères.

APRÈS-SOUDAGE: Laisser les pièces refroidir lentement. Les aciers à haute teneur de carbone et les aciers écrouissables devraient être refroidis lentement à l'aide de couverture ou autre méthode de refroidissement lent. Si la composition de l'acier est inconnue, refroidir à 38°C (100°F) par heure.

APPLICATIONS

Rebâtissage des pièces de machinerie d'excavation, rouleaux, poulie, roue de guidage.

