



Fil fourré sans gaz à arc découvert pour
rebâtir et recouvrir les aciers au manganèse,
carbone et allié

TeroMatec®

0A 3205



- Excellente résistance à la compression et l'impact modéré
- Haut taux de déposition, facile à usiner
- Dépôt très dur après écrouissage
- Dépôt de belle apparence - très peu de laitier
- Excellente liaison avec les aciers chrome-manganèse
- Résistance à la corrosion et à l'écaillage

TeroMatec® OA 3205 est spécifiquement conçu pour combattre l'usure provoquée par les chocs déformants accompagnés d'abrasion légère et l'usure par cavitation-érosion. Cet alliage offre une soudabilité supérieure.

DONNÉES TECHNIQUES

Valeurs typiques	
Dureté déposée:	16-20 HRC
Dureté après écrouissage:	45+ HRC
Type de source d'alimentation:	Tension constante avec entraînement du fil intégré
Polarité du courant:	CCEP (CC+)

DIAMÈTRE	INTENSITÉ (A)	TENSION (V)	LONGUEUR TERMINALE (STICK-OUT)
1/16" (1.6mm)	140-250	23-27	1" (Buse courte)
7/64" (2.8mm)	250-350	28-32	2 1/4" (Buse courte)

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 à l'usure optimale, restez à l'extrémité inférieure des valeurs d'intensité et de tension.

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

Coeurs de croisement, aiguilles, plaques d'insertion et de fixation, rails. Godets et pointes de croisement, dents d'excavation, turbines hydro-électriques.

