



Fil fourré sans gaz à arc pour
une protection anti-usure

TeroMatec® 0A 4660



- Choix idéal pour le travail sur le terrain ou les applications sur site
- Pas besoin de bouteilles de gaz, de régulateurs ou de débitmètres coûteux
- Excellent revêtement de protection contre l'usure
- Les dépôts sans scories réduisent le temps de nettoyage des soudures
- Cordons relativement épais et larges en une seule passe

TeroMatec® OA 4660

Fil fourré auto protégé développé pour la maintenance in situ de composantes épaisses et lourdes où les hauts taux de dépôt sont requis. Les composantes critiques neuves ou usées peuvent être protégées par un traitement TeroCote manuellement ou par un procédé automatique, le tout à un prix avantageux. La vie en service est grandement améliorée, ainsi que la productivité et la rentabilité.

Alliage hyper eutectique à haute teneur en chrome et niobium dont le dépôt est composé de carbures de bore complexes pour un recouvrement anti-usure des aciers au carbone, des aciers faiblement et hautement alliés et des aciers à 14% de manganèse. Excellente résistance à l'abrasion sévère et à l'érosion et ce jusqu'à des températures atteignant 649°C (1200°F). Une passe simple donne les propriétés intrinsèques optimales. La formation de fissures permet la diminution des contraintes résiduelle, ce qui diminue la déformation de la pièce traitée. Le dépôt est sans laitier, réduisant le temps de nettoyage post-soudage. Le dépôt est uniforme, plat, meulable et résistant à la corrosion.

Un choix idéal pour les réparations en chantier. Ses soudures sans gaz et élimine donc la nécessité d'équipement supplémentaire coûteux. Les désoxydants contenus dans le fil donnent une certaine résistance au phénomène de soufflage de l'arc. L'épaisseur de dépôt est relativement grande, réduisant les arrêts – départs du procédé, augmentant l'efficacité du procédé de soudage.

PROCÉDURE

Préparation: Enlever tous les dépôts soudés précédents ou les zones endommagées avec l'électrode ChamferTrode.

Préchauffage: Le préchauffage dépend du carbone équivalent de l'acier de base et des dimensions et géométrie de la pièce. E+C recommande:

CE < 0.2: préchauffage non requis

CE 0.2 - 0.4: préchauffage entre 100-200°C (210°-390°F).

CE 0.4 - 0.8: préchauffage entre 200-350°C (390°-660°F).

Il est à mentionner que les aciers contenant 12-14% de Mn ne devraient jamais être préchauffés et la température d'entrepasse ne devrait pas dépasser 250°C afin d'éviter la fragilisation.

Couches intermédiaires: Sur les aciers à 12-14% de Mn, souder une couche intermédiaire avec le TeroMatec 3205 ou avec l'électrode EutecTrode 40. Sur les aciers durcissables et qui trempent à l'air, souder une couche intermédiaire avec Xuper 6868. Pour le rechargement sur les aciers faiblement alliés, le TeroMatec OA 690 est recommandé.

Technique de soudage: Après l'amorçage, maintenir une longueur terminale de 40 mm (1.5") et 7 mm (1/4") de longueur d'arc. Une bonne longueur terminale permet l'accroissement du taux de dépôt. Pour une qualité de dépôt optimale, faire des cordons droits tirés ou une légère oscillation pour minimiser les risques de surchauffe. Arrêter le soudage par soulèvement rapide de la torche.

DONNÉES TECHNIQUES

Valeurs Typiques	
Dureté:	60-65 HRC
Polarité du courant:	CCEP (CC+)

Sections épaisses avec un taux de dépôt élevé:

DIAMÈTRE	INTENSITÉ (A)	TENSION (V)
1.6 mm (1/16")	220	27
2.8 mm (7/64")	300	30

Sections minces, dilution minimum et faible apport de chaleur:

DIAMÈTRE	INTENSITÉ (A)	TENSION (V)
1.6 mm (1/16")	140	22
2.8 mm (7/64")	220	27

APPLICATIONS

Pour une protection anti-usure d'un grand éventail de composantes d'acier assujetties à de l'abrasion sévère ou à l'érosion par particules minérales, sable, roches, etc. Pour l'industrie de l'excavation, du dragage, les carrières, les pétrolières et les cimenteries: Plaques d'usure, convoyeurs pneumatiques, mélangeurs à lames, rotors de pompes, vis d'extrusion, tamis à charbon, dents des godets d'excavation, chutes, mélangeurs à ciment, sables, plan d'asphalte, etc.

