



EnDotec® DO*622 S

Soudage



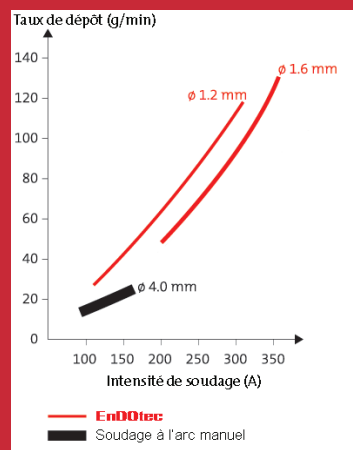
Maintenance et réparation de soudage les plus sûres

- fissures et cassures de pièces massives en acier coulé
- soudure pour l'assemblage et la réparation d'alliages différents, ferreux ou non ferreux
- excellente résistance aux chocs thermiques à haute température
- dépôts de soudure propres, réguliers et avec laitier protection
- évite les traitements thermiques post soudage coûteux

Rendement de soudage maximal

La conception de la section transversale d'EnDOTec produit automatiquement une densité de courant plus élevée. Ceci accélère la fusion de l'électrode sans nuire à la qualité de la soudure tout en garantissant un taux de dépôt maximal par rapport au soudage à l'arc manuel.

Le concept d'arc froid périphérique EnDOTec® engendre un apport de chaleur réduit assurant ainsi aux soudures une meilleure adhésion, une faible dilution, des propriétés de microstructure supérieures et des zones affectées thermiquement minimales pour des performances en service maximales.



Type d'alliage - alliage à base de Ni

Microstructure - austénitique

Formulé spécifiquement pour éviter la formation de phase fragile dans la zone de dilution, même pour des métaux de base du type acier allié, acier inoxydable, et alliage de base nickel ou cuivre.

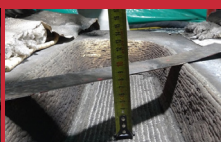
Excellente résistante à la fissuration due à un coefficient de dilatation proche de celui des aciers non alliés.

La microstructure du dépôt est insensible aux traitements thermiques et aux contraintes sous haute température pendant de longues périodes.

CARACTÉRISTIQUES	AVANTAGES
Bonne résistance à la corrosion et à l'oxydation	Peut être utilisé dans des applications très variées
Excellente résistance aux chocs thermiques	Propriétés de microstructure stables réduisant le risque de fissuration
Résistance aux chocs extrêmes	Excellent, autant en environnement chaud qu'en environnement froid
Faible apport de chaleur pour une dilution réduite	Propriétés améliorées pour les ZAT réduisant les risques de fissuration
Rendement maximal	Taux de dépôt maximal permettant une réduction des coûts
Cordon de soudure régulier, pratiquement sans projection	Diminution des défauts, moins d'usinage des soudures
Large plage d'utilisation grâce à la grande variation possible des paramètres de soudage	Utilisation sur une large gamme d'application, grandes et petites
Taux de dépôt accru	Réduit les coûts de main-d'oeuvre



Les problèmes dangereux de fissuration nécessitent les SOLUTIONS LES PLUS SÛRES



Cordon de soudure régulier



Un travail parfaitement exécuté grâce au DO*622 S



Bobines de plastique rouge recyclables et boîtes carton double épaisseur

Propriétés mécaniques

Résistance à la traction $R_m(N/mm^2)$:	630
Limite d'élasticité $R_{p0.2}(N/mm^2)$:	390
Allongement $A5(\%)$:	40
Résilience $AV(J/-196^\circ C)$:	90
Dureté après soudage (HV30):	165
Dureté après écrouissage (HV30):	320

Applications

Spécifiquement développé pour les opérations de soudure de réparation ou d'assemblage de pièces de grandes dimensions en aciers faiblement alliés, fortement alliés ou des aciers hétérogènes, base nickel ou cuivre pur soumises à des contraintes importantes.

Convient également pour des revêtements de protection, offrant une excellente résistance aux attaques de la plupart des acides et alcalis, même à haute concentration.

□ Ciment: bandages de four, raccords et colliers de broyeurs à boulets.

□ Chemins de fer freins de voie.

□ Génie civil: bras mécaniques, châssis, dents de ripper, bras de pelleuse

□ Chimie: échangeurs thermiques, réservoirs, chaudières

□ Divers: équipement de transport, outils de forgeage, d'extrusion et de moulage à chaud.

Selon la taille et la forme de la pièce, DO*622 S est un complément idéal des Eutectrodes manuelles Castolin Eutectic suivantes: Xuper 2222 et XHD 6822.