

1

Fil fourré tubulaire exclusif utiliser sous protection gazeuse pour la maintenance, la réparation et la fabrication en série

Le dépôt présente une grande densité de phases dures complexes de haute dureté dans une matrice renforcée par des précipités fins formés par des éléments d'addition qui lui confèrent une résistance maximale à l'usure par abrasion, par fines particules et érosion sous chocs modérés pour des températures de service jusqu'à 650°C

Rendement maximal du produit qui est dépassé dans son intégralité 70% d'économie du temps de soudage et du métal d'apport par l'obtention d'une dureté de 68 HRC en 1ère passe

EnDotec DO*33 le ratio coût/résistance à l'usure le plus performant vis-à-vis des fontes au chrome conventionnelles pour l'abrasion sévère

Résistance à l'abrasion intense haute température ainsi qu'à l'érosion en milieu gazeux

Dépôt lisse après soudage favorisant la résistance à l'érosion Apport de chaleur réduit d'où une dilution réduite

2

EnDotec DO*33 est spécialement conçu pour des revêtements anti-usure E+C TeroCote dans des milieux tels que :

Travaux publics Sidérurgie, briqueteries, carrières, cémenterie, dragages, mines et cimenteries pour :

Têtes et segments de vis - ventilateurs d'agglomération - crible chaud et cloches de hauts-fourneaux marteau de brise-mottes - rouet de pompe - chaînes de convoyeur

Fil fourré de rechargement pouvant être utilisé dans le procédé Open Arc TeroMatec

3 CARACTERISTIQUES MECANIQUES

Dureté après soudage HRC	68
--------------------------	----

4

Préparation:

Éliminer les défauts antérieurs et le métal usé avec l'électrode chanfreinée ExoTrode 3EX

Préchauffage:

Il est fonction de la teneur en carbone de l'acier et de l'épaisseur de la pièce

Nous conseillons pour un carbone équivalent :

Jusqu'à 0,25 : préchauffage superflu

Entre 0,25 et 0,45 : préchauffage 100 - 200°C

Entre 0,45 et 0,80 : préchauffage 200 - 350°C

Ne jamais chauffer un acier 12-14 % de Mn

Durant le soudage, veiller à ce que la température de la pièce ne dépasse pas 200°C

Pour la réalisation d'un revêtement plat et en multipasses, on obtient une liaison optimale en "tirant" le fil fourré l'angle d'avance de la torche devra être entre 80° et 90°

Courant de soudage:

Courant continu (=), polarité (+) la torche

Gaz de protection:

Suivant EN ISO 14175 : Argon+18%CO₂ - M21 ou Argon+2,5%CO₂ - M12

Diamètre (mm)	1,2	1,6
Transfert	TPCC	TPPA
Tension (V)	15-19	28-30
Intensité (A)	100-320	280-350
Débit (l/mn)	16	16

TPCC: transfert par court circuit (short arc)

TPPA: transfert par pulvérisation axiale (spray arc)

Soudage:

Sous-couche

Déposer EnDotec DO*02 comme sous-couche pour les aciers austénitiques au manganèse et EnDotec DO*28S sur les aciers trempants

Soudabilité exceptionnelle en position

Cordon de soudure régulier, pratiquement sans projection

Large plage d'utilisation grâce à la grande variation possible des paramètres de soudage

Haute vitesse de soudage pour diminuer les frais de main d'œuvre

Rendement maximal

L'utilisation d'un arc pulsé améliore considérablement la productivité en soudage semi-automatique

Equipements de soudage

La totalité de la gamme EnDotec, diamètres 1,2 et 1,6 mm, est acceptée par toute source classique caractéristique plate 2 ou 4 galets d'entraînement. Nous conseillons toutefois l'entraînement 4 galets: galets lisses pour le diamètre 1,2 mm et éventuellement galets crantés pour le diamètre 1,6

Usinage

Usinable par meulage, le diamètre EnDotec DO*33 peut également être coupé par les procédés usuels de coupage l'arc, ou de découpe plasma

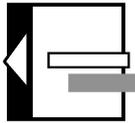
Positions de soudage



1 G/PA



2 F/PB



2 G/PC

5

EnDotec DO*33

EnDotec DO*33 est disponible en diamètres 1,2 et 1,6 mm, enroulé en spires jointives sur bobine plastique de type BS300 suivant EN ISO 544

Stockage:

Les bobines sont fournies scellées sous film plastique et peuvent donc être conservées dans cet état pendant des périodes de longue durée

Une absorption de l'humidité peut se produire après ouverture

de l'emballage

Les emballages de bobines ouverts doivent donc être conservés dans un endroit sec

Responsabilité:

Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine

La société Castolin France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits

Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de Castolin France

Fumées:

Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande

© 2001 BY INSTITUT Messer Eutectic Castolin



AU SERVICE DE LA CLIENTÈLE DANS 160 PAYS ET TERRITOIRES

Site internet : www.castolin.fr

FDS : Nos fiches de données sont disponibles en ligne 24h/24.

Castolin France

22 Avenue du Québec
ZS COURTBOEUF 01
BP 325
91958 COURTBOEUF CEDEX