

**RECHARGEMENT OUTILS**

**Description :**

Électrode hautement alliée dans la catégorie des aciers rapides pour le rechargement dur, le rebâtissage et la fabrication des aciers à outils. Excellente résistance à la chaleur et l'usure provenant du frottement métal contre métal.

**Caractéristiques :**

- Conserve une bonne dureté jusqu'à 560°C (1040°F)
- Excellente soudabilité en positions
- Bonne résistance aux impacts et à l'abrasion
- Dépôt dense et sans porosité
- Dépôts pouvant être traités thermiquement

ÉCHELLE D'ÉVALUATION DES DÉPÔTS										
MÉTAL / MÉTAL	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
CHOCS	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
CHALEUR	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ABRASION	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

**Propriétés mécaniques :**

- Polarité CA / CC +
- Dureté : 62 - 65 HRC

**Note :** Pour un coussin, il est recommandé d'utiliser la **Starweld 660** afin d'éviter l'écaillage. Un maximum de deux passes est permis.

+ <b>Diamètre</b>	2.5 mm	3.2 mm
+ <b>Ampérage</b>	75 A	105 A

**Applications :**

Excellent pour outils de réparation, de coupage et d'usinage, lames de couteaux, couteaux d'écorceur, mèches, couteaux à froid, lames de cisaille à chaud, matrices de forge, de coupage et d'estampillage, outils de coupe, etc.

**1 800 361 9097**

