

**Starweld 493**

**CA / CC +**

**RECHARGEMENT DUR**

**Description :**

Électrode à très haut rendement (190%) sans laitier contenant des carbures de chrome et de niobium complexes pour le rechargement dur des aciers doux, légèrement alliés, inoxydables et au manganèse sujettes à l'abrasion sévère, la chaleur et les impacts modérés.

**Caractéristiques :**

- Électrode à haut rendement (190 %)
- Dépôt de belle apparence
- Pas de laitier
- Excellente résistance à l'abrasion
- Bonne résistance à la corrosion et à la chaleur : jusqu'à 450°C (842 °F)
- Fusion douce et régulière

ÉCHELLE D'ÉVALUATION DES DÉPÔTS										
ABRASION	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
CHOC	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
CHALEUR	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
CORROSION	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

**Propriétés mécaniques :**

- Polarité CA / CC +
- Dureté (brut de dépôt) : 65 HRC

Un maximum de deux passes est permis. Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Enlever le métal endommagé avec l'électrode STARWELD 512. Si plus de 2 passes sont nécessaires, utiliser l'électrode STARWELD 595 ou 595S comme couche ; préchauffer le métal de base au besoin ; laisser refroidir lentement.

- + **Diamètre**
- + **Ampérage**

3.2 mm  
130 A

4.0 mm  
160 A

5.0 mm  
230 A

**Applications :**

Vis de presse à réfractaire, à brique et à ciment, pales de malaxeur, socs de charrue, dents de godets, grattoirs, concasseurs de minerai, etc.

**1 800 361 9097**

