

**Starweld 595**

**CA / CC +**

**REBÂTISSAGE**

**Description :**

Électrode spécialement conçue pour le rebâtissage des aciers au manganèse (11 à 14%), des aciers à bas carbone et des aciers faiblement alliés sujette aux impacts sévères et à l'abrasion modéré.

**Caractéristiques :**

- Idéale pour une sous-couche avant rechargement dur avec Starweld 494
- Dépôt usinable et durcissant au travail
- Électrode toutes positions avec un arc stable
- Dépôt en passes multiples sans crainte
- Dépôt sans porosité

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

**Propriétés mécaniques :**

- Polarité CA / CC +
- Dureté (brut de dépôt) : 250 HB
- Dureté écroui : 550 HB

- + **Diamètre**
- + **Ampérage**

3.2 mm 115 A	4.0 mm 140 A	5.0 mm 185 A
-----------------	-----------------	-----------------

**Applications :**

Réparation de pièces usées ou protection de pièces neuves, carrières, excavation et mines, mâchoires de concasseurs, dent de godets, plaques d'usure, industrie ferroviaire, etc.

**Aussi disponible en fil FCAW : Starweld 2590 OA et Starweld 2595 FFG**

**1 800 361 9097**

