

Starweld 595S

CA / CC +

REBÂTISSAGE

Description :

Électrode à haut rendement (140%) destinée au rebâtissage et à l'assemblage de toutes pièces métalliques (aciers au manganèse, aciers au carbone) soumises à des chocs très importants ou des compressions élevées. Très intéressante en sous couche avant rechargement dur, lorsque de fortes épaisseurs sont à déposer.

Caractéristiques :

- **Résistance exceptionnelle aux chocs et à l'usure**
- Forte résistance à l'abrasion et à la cavitation (haute teneur en chrome)
- Dépôt multi passes avec haut rendement
- Excellente comme coussin avant rechargement dur avec **Starweld 494**

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

Propriétés mécaniques :

- Polarité CA / CC +
- Résistance mécanique : 865 MPa (125 000 lbs/po²)
- Dureté (état brut de soudage) : 200 – 250 HB
- Dureté (état écroui) : 400 – 500 HB

Pour les aciers au manganèse :

Souder avec un apport d'énergie minimum, faible intensité, passes tirées, cordons courts, voire immersion d'une partie de la pièce sous l'eau, afin de respecter une température interpasses de 260°C. Ne pas réchauffer la pièce à souder.

- + **Diamètre**
- + **Ampérage**

3.2 mm 130 A	4.0 mm 160 A	5.0 mm 220 A
------------------------	------------------------	------------------------

Applications :

Assemblage des aciers faiblement alliés et acier au manganèse. Poulies, bande de roulement, passage à niveaux, croisement de voie ferrée et cœur d'aiguillage, broyeurs et cônes de casse pierre, dents de godets, etc.

Aussi disponible en fil fourré FCAW : Starweld 2595 OA

1 800 361 9097

