

MACROJET V - 7

FIL FOURRÉ DE REBÂTISSAGE À L'ARC OUVERT

Caractéristiques:

- **acier de chrome - nickel - manganèse austénitique enrichi par des alliages spéciaux pour réduire d'avantage l'usure;**
- étant parmi les plus **robuste** et **solide** fils disponible sur le marché, la **série V** a été développé spécialement pour les opérations de carrières;
- idéal pour effectuer le rebâtissage à couche multiple sur tous équipements devant subir de **sévères chocs**;
- dureté augmente à la trempe par travail;
- **élimine souvent le besoin d'effectuer le surfaçage par la suite;**
- dépôt est usinable avant d'écrouir;
- excellente couche de fond pour **tous** fils de surfaçage;
- utilisé pour **souder et rebâtir** l'acier de 11 à 14% manganèse, aciers au carbone et autres aciers alliés;
- haute résistance à la déformation;
- laitier formé est **facilement enlevé** découvrant un cordon lisse et généreux d'acier de chrome - nickel - manganèse austénitique;
- **transfert** de métal est en forme complètement **jet** et **très vite** à appliqué;

Propriétés Mécanique:

- Dureté: 20 - 25 RC tel que déposé;
- Écroui à: 45 - 55 RC à un rythme plus élevé que les autres fils au manganèse-chrome;

Applications Typiques:

- **mâchoires et cônes de concasseurs**, marteaux à pendule, chemises de concasseurs, **trèfles**, roues mobiles, **dents d'excavateurs**, rechargement dur de bennes et de dents.

Procédure:

- CC polarité renversé, 28 - 32 volt, 250 - 400 ampères;
- enlever tout matériel endommagé;
- éviter accumulation locale de chaleur de l'acier au manganèse au-delà de 550°F;
- éviter choc thermal;
- stick-out: 2 - 3"

Autre:

- taux de déposition: 10 à 20 lbs./hr;
- disponible en diamètres de 7/64" & 3/32";
- emballages: bobine de 28 lbs, couronne de 55 lbs, barils de 100, 250, et 450 lbs

