

Acier faiblement et moyennement allié -> Fil fourré pour le soudage à l'arc submergé (SAW)

## 1 INFORMATIONS GÉNÉRALES

EN 14700 : T Fe1

- Dépôt faiblement allié composé d'un mélange de structures bainitiques et martensitiques
- Le dépôt est usinable, avec une bonne résistance à la fissuration, aux chocs et à l'abrasion
- Idéalement appliqué en 2 à 3 couches pour une résistance à l'usure optimale
- Souder avec un flux réduit l'émission de fumées toxiques, en particulier le chrome hexavalent
- Utilisé pour la reconstruction et le rechargement dur de pièces soumises à une usure métal-métal avec une abrasion modérée



Rouleaux, galets, chaînes, patins de pelle hydraulique, galets porteurs, arbres en acier, roues de pont roulant, cylindres de laminoir, roues de wagonnets de mine, axes de drague, maillons de drague, pièces de malaxeur, attelages de wagons, accouplements de cylindres de laminoir, etc.

Abrasion	████████	████████	████████	████████	████████
Impact	████████	████████	████████	████████	████████
Métal-Métal	████████	████████	████████	████████	████████
Corrosion	████████	████████	████████	████████	████████
Température	████████	████████	████████	████████	████████

## 2 PROPRIÉTÉS DU MÉTAL DÉPOSÉ HORS DILUTION

### ANALYSE CHIMIQUE [%]

C	Mn	Si	Cr
0,2	2,0	1,0	3,0

### DURETÉ

42-44 HRC (brut de soudage, trois couches)

## 3 PARAMÈTRES DE SOUDAGE RECOMMANDÉS

Diamètre [mm]	Position de soudage	Polarité	Intensité [A]	Tension [V]	Stick-out [mm]
2,4	PA / 1G ou 1F	DC+	300 - 400	26 - 30	30 ± 5
2,8	PA / 1G ou 1F	DC+	350 - 450	28 - 32	30 ± 5
3,2	PA / 1G ou 1F	DC+	400 - 500	28 - 32	30 ± 5

## PROTECTION DE SOUDAGE

Flux

- WA FLUX 325
- WA FLUX 385
- WA FLUX 415
- WA ULTRAFLUX

## POSITION DE SOUDAGE



## 4 CONDITIONNEMENT

Diamètre [mm]	2,4 - 3,2	2,4 - 3,2
Emballage standard (EN ISO 544)	Couronne B 450	Fût
Poids [kg]	25	Jusqu'à 330

Autres conditionnements : nous consulter