

RECHARGEMENT



Kobatek 512

Électrode avec Cr, Mo et V, offrant une soudure de rechargement qui résiste à la haute pression aux impacts sévères et à l'abrasion métal sur métal. Applicable aux aciers non alliés et alliés, y compris les aciers au manganèse. La composition chimique du métal déposé permet un très large spectre d'applications de rechargement, y compris l'acier austénitique au manganèse. Très bon aspect des cordons de soudure et excellente soudabilité AC et DC+. Le préchauffage n'est pas nécessaire. Peut être appliqué en 3 couches.

DC+, AC
 · Ø3,2x350 mm: 140-160 A
 · Ø4,0x350 mm: 220-230 A



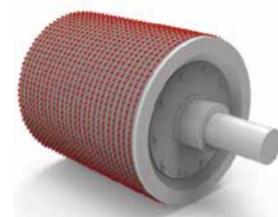
Dureté: 50-55 HRC

- Rotors de déchiquteuse
- Convoyeurs à vis
- Appareils de coupe
- Marteaux de concasseur
- Outils de pressage à froid
- Pièces pour excavateurs
- Bras de mélange
- Mèches
- Barres de rupture
- Godets et chargeurs
- Cônes de concasseurs giratoires
- Roues de pompes de dragage
- Glissières et rails de guidage
- Godets de pelleuse

Kobatek 574

Kobatek 574-Sugar est une électrode enrobée haute performance développée spécialement pour le rechargement des rouleaux de broyeurs de sucre et de canne à sucre et universellement utilisée dans l'industrie alimentaire pour les composants principalement exposés à l'abrasion et aux impacts mineurs. L'électrode se caractérise par une excellente soudabilité, un bon contrôle de l'arc, un transfert du métal en fusion uniforme dans l'arc électrique et l'absence de formation de laitier. En principe, le meulage n'est pas nécessaire.

DC+, AC
 · Ø2,5x350 mm: 150-120 A
 · Ø3,2x350 mm: 140-170 A
 · Ø4,0x350 mm: 180-250 A



Dureté: 60 HRC*

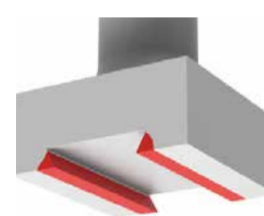
(* le métal déposé pur

- Rechargement de rouleaux pour les moulins à sucre et à canne à sucre
- Vis de convoyeur
- Lame de coupe
- Pompes à sable
- Ailes de mélangeur

Kobatek 520

Électrode DC spécialement conçue pour les aciers faiblement alliés avec une charge à la rupture jusqu'à 900 N/mm², exposés à l'usure métal sur métal sous haute pression. Les dépôts de soudure peuvent être usinés. L'acier fortement allié présente de très bonnes propriétés mécaniques et peut être traité thermiquement. Il est également recommandé pour les applications où la résistance à la déformation plastique en cours de fonctionnement est requise, ce qui garantit une durabilité maximale.

DC+, AC
 · Ø3,2x350 mm: 90-120 A
 · Ø4,0x350 mm: 110-150 A



Limite élastique: 76 - 80 kg/mm²
 Charge à la rupture: 92 - 96 kg/mm²
 Allongement (L=5d): 12 - 16%
 Dureté: 300 - 360 HB

- Galets
- Matrices de forgeage et de formage
- Arbres
- Guides d'enclume du marteau pilon
- Pièces pour excavateurs
- Marteau
- Poulie
- Rouleaux de table
- Aubes de turbine
- Couches intermédiaires avant le rechargement
- Volants d'inertie

Kobatek 576

Kobatek 576 est une électrode de rechargement haute performance à forte teneur en carbure de chrome et en carbure de bore. L'électrode de rechargement se caractérise par une excellente résistance à l'abrasion superficielle à des températures allant jusqu'à 500°C et une grande résistance à l'érosion dues aux fines particules minérales dans un environnement gazeux. Les mines de charbon, l'industrie du ciment et les aciéries sont les principaux secteurs d'application du produit. Pour minimiser le risque de fissuration, il convient de procéder à un préchauffage à une température d'au moins 500°C et à un refroidissement lent après le soudage.

DC-/+, AC
 · Ø3,2x350 mm: 120-160 A
 · Ø4,0x450 mm: 150-190 A
 · Ø5,0x450 mm: 200-250 A



Dureté: 66-70 HRC

- Barres de broyage frittées
- Pales du mélangeur
- Brise-mottes
- Segments de vis d'extrusion
- Ventilateurs et soupapes d'échappement
- Couche de laitier
- Écrans fonctionnant dans un environnement chaud
- Pincettes de forge
- Dents de râteau dans le four
- Vis et têtes de mélange dans l'industrie céramique

Kobatek 550

Kobatek 550 est une électrode à teneur moyenne en carbone avec des additifs Cr et Mo. Les dépôts sont résistants aux chocs et à l'usure sous haute pression et à l'abrasion modérée. Elle est particulièrement recommandée pour le rechargement d'outils de coupe à froid et pour les travaux de réparation sur les composants en aciers durs au manganèse. Le revêtement autdurcissant est résistant à la déformation plastique et à la rupture. Ne se prête pas à l'usinage. Convient pour le revêtement des aciers non alliés, au manganèse et faiblement alliés et pour l'assemblage des aciers avec des carbures.

DC+, AC
 · Ø2,5x350 mm: 60-80 A
 · Ø3,2x350 mm: 90-130 A
 · Ø4,0x350 mm: 120-160 A



Dureté: 54-60 HRC
 28 - 32 HRC (adoucissement à 80°C)
 58 - 62 HRC (durcissement à 950°C)
 56 - 58 HRC (revenu à 190°C)

- Matériel de terrassement
- Dent de godet de dragline
- Pignons
- Machines agricoles
- Rebords de godet
- Lames de bulldozer/grattoir
- Bétonnières
- Convoyeurs
- Matrices d'estampage
- Mâchoires et marteaux de concasseurs
- Lames de charrue, couteaux de dépulpage
- Patins et rouleaux pour tracteurs
- Corps de pompe à gravier

Kobatek 578

Kobatek 578 est une électrode à haute teneur en chrome pour le rechargement dur. Elle garantit une résistance élevée à l'abrasion sous pression et aux chocs et impacts moyens causés par le sable grossier et les minéraux durs. Lors du rechargement d'aciers non alliés, faiblement alliés et austénitiques au manganèse à 12% Mn, elle produit des dépôts très épais, de sorte que dans la plupart des applications, une seule couche suffit. Aspect lisse du cordon et avec peu ou pas de laitier. Les dépôts peuvent se fissurer pour soulager les contraintes, mais cela n'affecte pas l'adhérence de la couche de revêtement ou sa durabilité. Le dépôt ne peut être usiné que par meulage.

DC-, AC
 · Ø3,2x350 mm: 150-170 A
 · Ø4,0x450 mm: 190-220 A



Dureté: 60-63 HRC*

(* une seule couche est recommandée

- Lames de bulldozer
- Lames de coupe et mélangeurs
- Godets pour dragline (rebords, pointes, tranchants, dents)
- Convoyeurs à vis
- Bandes de revêtement
- Glissières et goulottes
- Segments de tamis de moulage
- Pompes à boues
- Chaînes de transport
- Tôles de guidage
- Pales de ventilateur
- Chaînes de clinker

Kobatek 551

Kobatek 551 est électrode rutile à haut rendement de 150 %, utilisée pour le soudage de réparation des aciers ferritiques 12-15 % Cr, 4 % Ni et des aciers moulés. Recommandé pour les assemblages homogènes en acier chromé ferritique. Le dépôt présente une résistance élevée à la corrosion due à l'humidité, à la vapeur et à l'eau de mer. Outre la résistance à la corrosion, il offre également une bonne protection contre la cavitation et l'érosion. Haute performance de soudage des aciers difficiles à souder. Les dépôts offrent une résistance élevée à la corrosion par piqûres, fréquente dans les engrenages.

DC+
 · Ø3,2x350 mm: 90-140 A
 · Ø4,0x350 mm: 140-170 A



Dureté: 42-46 HRC*

(* brut de soudage

- Rouleaux de coulée continue
- Aciers et pièces moulées pour turbines hydrauliques
- Rotors de turbines hydrauliques et pièces de compresseurs
- Soudage de réparation des fissures dans les corps de machines
- Pièces d'usure
- Érosion et corrosion causées par l'eau de mer
- Corps de vanne utilisés dans les raccords de gaz, de vapeur et d'eau
- Couches tampons

Kobatek 600B

Kobatek 600B est électrode enrobée basique pour une résistance élevée aux chocs, à l'abrasion métal sur métal et à la rupture. Le dépôt présente une ténacité élevée et est utilisé pour le rechargement des aciers alliés et non alliés. La meilleure résistance à l'abrasion est obtenue par des applications de rechargement multipasses. Grâce à l'ajout de chrome, les dépôts sont résistants à la corrosion peu sévères. Les dépôts de rechargement conservent leur dureté élevée jusqu'à une température de 500°C. Le risque de porosité et de fissures dans le joint de rechargement est très faible. Le dépôt ne peut être usiné que par meulage.

DC+, AC
 · Ø3,2x350 mm: 110-140 A
 · Ø4,0x450 mm: 150-190 A
 · Ø5,0x450 mm: 180-240 A



Dureté: 54-58 HRC*

(* Adoucissement : Refroidissement lent dans un four à 850°C
 Durcissement : Refroidissement à l'air ou à l'huile à 950 - 1000°C

- Lames à tronçonner
- Concasseurs à marteaux et concasseurs à mâchoires
- Vis de pompe à ciment
- Convoyeurs à vis
- Concasseurs à cône
- Mélangeurs
- Rebords de godet
- Galets
- Perceuses et grattoirs
- Arêtes de coupe des aciers à outils pour le travail à froid
- Lames de pelleuse
- Moules pour le moulage sous pression

Kobatek 563

Kobatek 563 est une électrode de rechargement avec Cr, Mo, W et V. Il fournit un revêtement très résistant aux chocs et à la pression, qui conserve sa dureté à des températures de fonctionnement allant jusqu'à 500°C. Grâce à une combinaison précisément sélectionnée d'alliage Cr-Mo-W et V, le métal de revêtement présente une résistance à l'usure nettement supérieure à celle du métal de base. Les propriétés mécaniques peuvent être modifiées par traitement thermique. Un préchauffage à basse température permet également de souder des métaux durs ou trempés.

DC+, AC
 · Ø2,5x350 mm: 70-100 A
 · Ø3,2x350 mm: 110-140 A
 · Ø4,0x350 mm: 150-180 A



Dureté: 57-60 HRC
 65-62 HRC (double revenu)

- Lames de cisaille à froid
- arêtes de coupe
- Moules d'injection
- Fabrication d'outils d'usinage
- Bords de coupe pour profilés et dalles
- Filières d'étrépage à froid
- Matrices de poinçonnage
- Broyeurs de ferraille
- Outils de tournage et porte-outils
- Moules pour le moulage sous pression

