

# Wearshield® 15CrMn

## CLASSIFICATION

DIN 8555 : E7-UM-250-KP  
EN 14700 : E Fe9

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode rutile toutes positions.

Très bonnes caractéristiques d'arc, réamorçage aisé. peu de projection.

## POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G

## NATURE DU COURANT

AC / DC +

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Cr
0.35	14	0.6	15

## STRUCTURE

En condition "brut de soudage", la microstructure est essentiellement composée d'austénite allié au manganèse doux qui durcit après choc.

## PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Valeurs moyennes de dureté

Brut de soudage 18 - 24 HRc (210-250 HB)  
Ecrouis 40 - 50 HRc (375-490 HB)

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	3.2	4.0	4.8
	Longueur (mm)	355	355	455
Etui métal	Nb d'électrodes/étui	49	33	24
	Poids net/étui (kg)	2.5	2.5	2.5

Identification Marquage: WEARSHIELD 15CrMn Couleur du bout: aucune

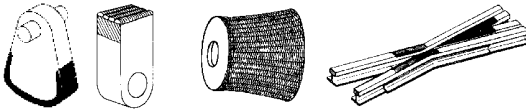
Wearshield® 15CrMn; rev. C-FR24-01/02/15

# Wearshield® 15CrMn

## APPLICATION

Electrode rutile pour le rechargement des aciers au manganèse ou sur des aciers au carbone. Idéalement adapté aux applications soumises à des impacts importants couplées à une abrasion modérée. La Wearshield 15CrMn, en plus du rechargement, peut être utilisée pour l'assemblage des aciers au Mn en homogène ou avec des aciers au C, tout en minimisant les problèmes de fissurations.

Marteaux de broyage  
Engins de terrassement  
Concasseurs  
Outils de forage  
Aiguillage



## REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Il est indispensable de meuler le métal de base jusqu'à une zone saine sur toute la surface à recharger, et d'éliminer toutes les fissures apparentes.

Le dépôt est non usinable, et le nombre de couches non limité.

## PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)
3.2 x 355	140-160
4.0 x 355	130-140
4.8 x 455	220-250

## PRODUITS COMPLEMENTAIRES

Lincore® 15CrMn