

# Kobatek 576

## CARACTÉRISTIQUES

- 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.

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Barres de broyage frittées
- Pales de mélangeur
- Brise-mottes
- Segments de vis d'extrusion
- Ventilateurs et soupapes d'admission et d'échappement
- Couche de laitier
- Écrans fonctionnant dans un environnement chaud
- Pinces de forge
- Vis et têtes de mélangeur dans l'industrie céramique et de brique



## TYPE DE COURANT

DC(+); DC(-); AC min 60 V

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Dureté  
(HRC)

66-70

**Remarque :** La dureté peut varier en fonction du type de matériau de base, du courant de soudage et de l'épaisseur de la couche de rechargement.

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3.2 x 350	120-160
4.0 x 450	150-190

## CONDITIONNEMENT

Diamètre (mm)	Conditionnement	Poids net/étui (kg)	Référence
3.2 x 350	Tube PE	5.0	78457632
4.0 x 450	Tube PE	5.0	78457641

### RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à [www.lincolnelectric.fr](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.