

# Kobatek 600B

## CARACTÉRISTIQUES

- La résistance optimale à l'abrasion est obtenue en appliquant trois passes de rechargement.
- L'ajout de chrome précisément dosé permet au dépôt de résister à la corrosion peu sévères.
- Il conserve sa dureté jusqu'à une température de 500 °C.
- Le dépôt ne peut être usiné que par meulage. Le risque de fissures et de porosités dans le joint de rechargement est très faible.

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Mèches
- Lames de coupe des engins de terrassement
- Rebords et dents de godets
- Lames de bulldozer
- Pièces pour excavateurs
- Lames à guillotine
- Arêtes de coupe des aciers à outils pour le travail à froid
- Vis de pompe utilisée dans l'industrie du ciment
- Vis de convoyeur
- Marteaux de concasseur
- Concasseurs à mâchoires et cônes
- Installations de charbon
- Rebords polygonaux
- Moules sous pression
- Galets



## TYPE DE COURANT

DC(+); AC min 65 V

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Dureté  
(HRC)

54-58

**Durcissement :** Refroidissement à l'air ou à l'huile à 950-1000 °C

**Recuit :** Refroidissement lent dans un four à 850 °C

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3.2 x 350	110-140
4.0 x 450	150-190
5.0 x 450	180-240

## CONDITIONNEMENT

Diamètre (mm)	Conditionnement	Poids net/étui (kg)	Référence
3.2 x 350	Tube PE	5.0	784600B32
4.0 x 450	Tube PE	5.0	784600B40
5.0 x 450	Tube PE	5.0	784600B50

## 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.