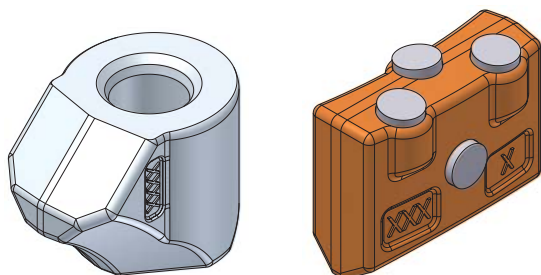


Instruction de soudage pour porte-pics et blocs à souder



Matériau

Acier de traitement micro-allié 34MnCrB4+Ti B650

Analyse (Indications en %)	C	0,33-0,37
	Mn	1,35-1,50
	Cr	0,20-0,50
	B	0,0015-0,0050
	Ti	0,020-0,050
	Si	0,15-0,30
	Al	0,035-0,055
	S	0,02-0,035
	Cu	0,00-0,25
	Mo	0,00-0,06
	P	0,000-0,0045

Traitement préalable

Avant le soudage, chauffer le porte-pic à une température d'environ 250 °C pour prévenir la formation de fentes. Sécher les électrodes pendant 2 heures à 300°C avant de les utiliser.

Source de courant: courant continu

Soudage à l'arc sous protection gazeuse est recommandé pour les électrodes (MAGC/MAGM)

DIN 8559	SG 3
DIN 8575	SGMo
AWS A 5.18	ER 70S-6
AWS A 5.28	ER 80S-G
SFA-5.18	ER 70S-6
SFA-5.28	ER 80S-G
B.S. 2901	A 3 0

Soudage

- Soudage en plusieurs passes
- Ne pas chauffer au-delà de 350°C, autrement la dureté du matériau de base acquise (1450 - 1600 N/mm²) se perd.
- Pour réduire les contraintes de soudage, laisser refroidir le matériau lentement.

Soudage sans gaz protecteur

DIN 8529	EY 42 65 Mn B
DIN 8529	EY 4664 Mo B
DIN 8529	EY 4664 Mo
DIN 8575	E Mo B 29
DIN 8575	E Mo B 26
AWS A 5.1	E 7018DIN 8575
AWS A 5.5	E 7015-A 1
AWS A 5.45	E 7018-A 1
SFA-5.1	E 7018
SFA-5.5	E 7015-A 1
SFA-5.5	E 7018-A 1
B.S. 639	E 5154 B
B.S. 249	Mo BH
B.S. 2493	Mo BHJ



BETEK

Aller de l'avant!