

Réparation et Maintenance.

OK 68.82

OK 68.82 est une électrode enrobée fortement alliée à structure austéno-ferritique à environ 30-40% de ferrite. On l'utilise pour l'assemblage des aciers dissemblables ou difficilement soudables. Soudage hétérogène et sous couches avant rechargement dur. Métal très résistant à la fissuration et à l'oxydation jusqu'à 1150°C

Normes

EN 14700: E Fe11
EN 1600: E 29 9 R 1 2
SFA/AWS A5.4: (E312-17)

OK 83.28

OK 83.28 est une électrode enrobée alliée au Cr pour le rechargement dur (30 HRC), et la reconstitution de pièces soumises à une abrasion modérée métal sur métal, accompagnée de chocs importants, ex: rails, chemin de roulement, patins, roues, pignons.

Normes

EN 14700: E Z Fe1

OK 83.50

OK 83.50 est une électrode enrobée pour le rechargement dur (50-60 HRC), destinée au rechargement de pièces soumises à l'abrasion par des produits minéraux divers. Convient particulièrement aux matériels de travaux publics et agricoles.

Normes

EN 14700: E Z Fe₂

OK 84.78

OK 84.78 est une électrode à haut rendement, déposant un métal à haute teneur en carbure de Cr (59-63 HRC). Cette électrode est destinée au rechargement dur de pièces soumises à l'abrasion sévère, ex: industrie minière, agricole, carrières, draglines scrapers, broyeurs, etc... Convient pour le revêtement anti-usure de l'acier 13% de Mn.

Normes

EN 14700: E Z Fe14

OK Autrod 13.91

OK Autrod 13.91 est un fil MIG/MAG de rechargement dur, utilisé quand on exige un dépôt très résistant à l'usure (50-60 HRC). Ce fil est utilisé pour le rechargement dur, ex: engins de terrassement et de travaux publics, agricoles malaxeurs, dents de pelles mécaniques, etc...

Normes

DIN 8555: MSG-6-GZ-C-60G

OK Tubrodur 15.50

OK Tubrodur 15.50 dépose un métal ayant, au sein de sa structure des carbures de chrome également répartis, le tout dans une matrice martensitique avec un indice de dureté HV de 600-700 (55-62 HRC). Matériel adapté au rechargement de pièces soumises à des conditions de fonctionnement très exigeantes : successions d'impacts et forte abrasion. Le métal déposé peut être uniquement usiné grâce à de l'affûtage. Il est préférable de n'appliquer que trois couches de métal. Un métal plus robuste doit être utilisé lorsqu'il s'agit de reconstruire les surfaces sérieusement endommagées.

Normes

EN 14700: T Z Fe₂

Fontes.

OK 92.18

OK 92.18 est une électrode avec une âme en Ni pour l'assemblage des fontes de toutes natures, aussi bien à froid qu'avec un léger préchauffage.

Le dépôt est tenace, très ductile et usinable. Convient particulièrement pour le soudage et la réparation des pièces en fonte de faible section.

Normes

EN ISO 1071: E C Ni-CI 3
SFA/AWS A5.15: ENi-CI

OK 92.58

OK 92.58 est une électrode avec une âme en Ferro-Nickel, destinée plus spécialement au soudage et à la réparation des fontes malléables, nodulaires ou à graphite sphéroïdal. Convient également pour l'assemblage fonte sur acier. Le dépôt de grande ténacité est ductile et usinable.

Normes

EN ISO 1071: E C NiFe-CI-A 1
SFA/AWS A5.15: ENiFe-CI-A

