

# Kobatek 578

## CARACTÉRISTIQUES

- Electrode de rechargement à haute teneur en carbure de chrome conçue pour garantir une résistance élevée à l'abrasion sous pression et aux chocs et impacts moyens causés par les graviers et les minéraux durs.
- Aspect lisse du cordon et avec peu ou pas de laitier.
- Le dépôt ne peut être usiné que par meulage.

## APPLICATIONS TYPIQUES

- |  |  |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Godets pour dragline (rebords, pointes, tranchants, dents)</li> <li>■ Lames de coupe et mélangeurs</li> <li>■ Chaînes de transport</li> <li>■ Lames de bulldozer</li> <li>■ pompes à boues</li> <li>■ Marteaux et concasseurs</li> <li>■ Concasseurs à mâchoires</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Tôles de guidage</li> <li>■ Lames de bulldozer et mèches</li> <li>■ Chaînes de clinker</li> <li>■ Convoyeurs à vis</li> <li>■ Moulins de concassage</li> <li>■ Glissières et goulettes</li> <li>■ Segments de tamis de moulage</li> <li>■ Bandes de revêtement</li> </ul> |
|--|--|



## TYPE DE COURANT

DC(–); AC

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Dureté  
(HRc)

60-63

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3.2 x 350	150-170
4.0 x 450	190-220

## CONDITIONNEMENT

Diamètre (mm)	Conditionnement	Poids net/étui (kg)	Référence
3.2 x 350	Tube PE	5.0	78457832
4.0 x 450	Tube PE	5.0	78457840

## 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.