



# Selectarc Co1

Electrode de rechargement  
Base Cobalt type "Grade 1"

## Propriétés & Applications

Electrode de rechargement à enrobage rutile-basique déposant un acier base Cobalt de type "Stellite\* Grade 1" (Cobalt-Chrome-Tungstène-Carbone). Dépôt caractérisé par une très haute dureté (supérieure à tous les autres types de la famille Stellite). Très bonne résistance à l'abrasion métallique et à la corrosion jusqu'à 800°C. Coefficient de frottement très faible. Haute résistance à l'érosion et à la cavitation.

**Principales applications :** Rechargement de galets, rails, coussinets et axes de pompes, filières d'extrusion, outils de coupe à chaud, blindage de portées de joints de robinetterie.

\* Note : "Stellite" est une marque déposée par Deloro Stellite (Haynes International)

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté (brut de soudage) +20°C  
53-57 HRC

Dureté (brut de soudage) +600°C  
42-45 HRC

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL ( mm )	3.2x350	4,0x350	5,0x450
Intensité	( A )	100	140	180

Etuvage des électrodes : 250°C/1h, si nécessaire. Préchauffage des pièces massives à 250-400°C. Utiliser une faible intensité de soudage, afin de limiter la dilution du métal de base et conserver ainsi la dureté intrinsèque de cet alliage. Laisser refroidir lentement, de façon à limiter le risque de fissuration du dépôt. Sous couche éventuelle avec Sélectarc 307 R ou 29/9.



= + ~ 70V



**Responsabilité:** Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

**Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.