



Selectarc Co21HR

*Electrode de rechargement
Base cobalt type « grade 21 »*

Propriétés & Applications

Electrode de rechargement à haut rendement (150%) avec un enrobage rutilo-basique déposant un acier base Cobalt de type « Alloy grade 21 » (Co-Cr-Mo-Ni). Dépôt caractérisé par une très bonne résistance à l'abrasion métallique jusqu'à 1000°C. Très bon comportement aux chocs thermiques et mécaniques importants. Excellente résistance à l'érosion et cavitation, dépôt amagnétique.

Principales applications : Rechargement de soupapes, pâles de turbines à gaz, filières d'extrusion, matrices de forgeage, cisailles de lingots, outils d'ébavurage à chaud, apte au polissage, outils de forgeage.

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté (brut de soudage) à +20°C
30-35 HRC

Dureté (Brut de soudage) à +600°C
~ 250 HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x450	4,0x450
Intensité	(A)	90	130	160

Etuvage des électrodes : 250°C/1h, si nécessaire. Préchauffage éventuel du métal de base suivant épaisseur et nature de la tôle à 300°C. Limiter l'apport de chaleur entre passes et laisser refroidir lentement. Sous-couche éventuelle avec électrodes Selectarc B92Co.

Ind.13



= + ~ 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.