



Selectarc Co21S

*Electrode de rechargement
Base Cobalt type "Grade 21"*

Propriétés & Applications

Electrode de rechargement à enrobage rutile-basique déposant un acier base Cobalt de type "Stellite* Grade 21" (Cobalt-Chrome-Molybdène-Nickel). Dépôt caractérisé par une très bonne résistance à l'abrasion métallique jusqu'à 1000°C, même en présence d'atmosphères sulfureuses. Très bon comportement face aux chocs thermiques et mécaniques importants, excellente résistance à la fissuration. Ecrouissable à froid. Haute résistance à l'érosion et à la cavitation, dépôt amagnétique.

Principales applications : Rechargement de soupapes, pales de turbines à gaz, filières d'extrusion, matrices de forgeage, apte au polissage, outils de forgeage, mélangeurs, robinetteries Gaz/eau/vapeurs/acides.

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

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté (brut de soudage) +20°C
32-38 HRC

Dureté (brut de soudage) +600°C
250-300 HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x300	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	75	100	140

Etuvage des électrodes : 250°C/1h, si nécessaire. Préchauffage des pièces massives à 250-400°C. Limiter l'apport de chaleur entre passes et laisser refroidir lentement. Sous-couche éventuelle avec Sélectarc B90.



= + ~ 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.