



Selectarc Co25

*Electrode de rechargement
Base Cobalt type "Grade25"*

Propriétés & Applications

Electrode de rechargement à enrobage rutilo-basique déposant un acier base Cobalt de type "Alloy Grade 25" (Cobalt-Chrome-Tungstène-Nickel). 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 la fissuration, écrouissable à froid, écrouissage par choc ou pression. 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, cisailles de lingots, outils d'ébavurage à chaud, apte au polissage, outils de forgeage.

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

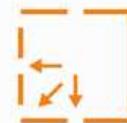
Dureté (brut de soudage) +20°C
~230 HB

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

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	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

ind.13



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.