



Selectarc Co6

Electrode de rechargement
Base Cobalt type "Grade 6"

Propriétés & Applications

Electrode de rechargement à enrobage rutilo-basique déposant un acier base Cobalt de type "Stellite* Grade 6" (Cobalt - Chrome - Tungstène). Le dépôt est caractérisé par une très bonne résistance à l'abrasion métallique et à la corrosion jusqu'à 800°C, allié à une bonne résistance aux chocs thermiques et mécaniques. Bonne aptitude au polissage et à l'usinage, très bonne soudabilité, bon détachement du laitier, cordon régulier.

Principales applications : Rechargement de soupapes, sièges de soupapes et de vannes, lames de cisailles à chaud, outils d'emboutissage, broyeurs de coke,...

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

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

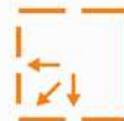
Dureté (brut de soudage) +20°C
40-45 HRC

Dureté (brut de soudage) +600°C
~30 HRC

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Intensité	(A)	75	100	140	180

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 Selectarc 18/8 Mn.



= + ~ 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.