



Selectarc HB Cavit

Exceptionnelle résistance à la cavitation

Propriétés & Applications

Electrode synthétique à enrobage basique, haut rendement (160%), destinée pour le rechargement de pièces soumises à l'érosion, aux chocs et à la cavitation. Egalement utilisée comme sous-couche avant rechargement dur dans le cas de rechargement important. Le depot austénitique et la quantité importante de Cr augmente la résistance à la corrosion.

Principales applications : Réparation de pieces ou rechargement préventif de pieces dans les stations hydrauliques, pistons de presse hydraulique, différents types de turbine, valves...

Nuances d'aciers soudables

Aciers austénitiques au manganèse, aciers inoxydables martensitiques:

DIN 17145 et 17155 : X110Mn14

X4CrNi 13 4 1.4313 ; G-X5CrNiMo 13 4 1.4407

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté (état brut de soudage)

200-250 HB

Obtenu dans le métal hors dilution

Dureté (état écroui)

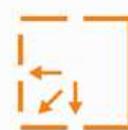
400-500 HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	3,2x350	4,0x450
Intensité	(A)	110-130	130-160

Etuvage des électrodes : 300°C/1h, si nécessaire. Tenir l'électrode avec une légère inclinaison, maintenir un arc court pour limiter l'apport de chaleur afin de respecter une température entre passes de 250°C maximum. Ne pas préchauffer la pièce à souder à plus de 100°C.

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.