



Selectarc HB25

Electrode de rechargement

Propriétés & Applications

Electrode à enrobage rutil pour le rechargement de parties de machines, de constructions ou d'outils, devant résister à des frottements modérés liés à des pressions moyennes. Bonne résistance à la cavitation, très grande résistance aux chocs. Dépôt compact et exempt de fissures, dépôt usinable à l'outil. Excellente soudabilité même avec des postes à très faible tension d'amorçage. Fusion douce, peu de projections, laitier auto-détachable, très bel aspect du cordon.

Principales applications : Rechargement de rails et aiguillages de voies ferrées, galets et chemins de roulements divers, portées de roulements...

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté

~250 HB

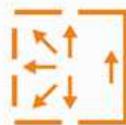
Obtenu sur métal déposé hors dilution

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x450	4,0x450	5,0x450
Intensité	(A)	90	115	160	230

Dans le cas de rechargement d'aciers alliés tels que les aciers à outils, préchauffer la pièce à souder de 200 à 400°C (suivant le pouvoir trempant et l'épais seur) suivi d'un refroidissement lent.

ind.13



= - ~ 45V

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.