



## Selectarc HB300B

Electrode de rechargement semi-dur

### Propriétés & Applications

Electrode à enrobage basique avec environ 120% de rendement. Dépôt semi dur et tenace, usinable avec des outils standards. Particulièrement recommandée pour le rechargement semi dur de parties de machines, de constructions ou d'outils. Résistant à des frottements moyens liés à des pressions et à des chocs importants. Dépôt compact et exempt de fissure. Fusion douce, peu de projections, laitier facilement détachable, bel aspect du cordon.

**Principales applications :** Utilisé comme sous couche avant un rechargement dur, reconstitution de profils, rechargement de chaînes, de roues d'entraînement, de cylindres de laminoirs, de roues dentées, réparation de matrices...

### Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté

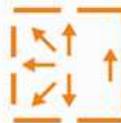
~300 HB

Obtenue sur métal déposé hors dilution

### Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL ( mm )	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Intensité	( A )	80-110	110-140	140-180

Etuvage des électrodes : 250°C/2h. Pour les aciers faiblement alliés un préchauffage n'est pas nécessaire. 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'épaisseur) suivi d'un refroidissement lent dans un four avec une légère circulation d'air.



= + ~ 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.