



Selectarc HB40

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 moyens liés à des pressions et à des chocs importants. Dépôt compact et exempt de fissure. Usinage du dépôt possible avec des outils carburés ou céramiques. Excellente soudabilité même avec des postes de très faible tension d'amorçage, fusion douce, peu de projections, laitier auto-détachable, très bel aspect du cordon.

Principales applications : Rechargement de cisailles, roues dentées, tampons, garnitures, pièces d'excavateurs, aiguillages de voies ferrées, maillons de chenilles, galets et chemins de roulements de grues et ponts roulants, portées de roulements, réparation de matrices...

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté

~400 HB ; 39-42 HRC

Obtenue sur métal déposé hors dilution

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

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

Etuvage des électrodes : 150°C/1h, si 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.

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.