



Selectarc HB40HT

*Electrode basique
Pour rechargement à chaud*

Propriétés & Applications

Electrode basique déposant un acier résistant à la pression, aux chocs et à l'abrasion pour des températures de service jusqu'à 550°C.

Principales applications : Rechargement d'outils de forge, matrices, cylindres de laminoirs, vannes...

Nuances d'aciers soudables

Aciers à outils pour travail à chaud

N° de Mat.	DIN classification	N° de Mat.	DIN classification
1.2311	40CrMnMo 7	1.2367	X38CrMoV 5 3
1.2343	X38CrMoV 5 1	1.2606	X37CrMoV 5 1
1.2344	X40CrMoV 5 1	1.2713	55NiCrMoV 6
1.2365	X32CrMoV 3 3	1.2714	56NiCrMoV 7

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté

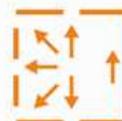
38-42 HRC

Obtenu sur métal déposé hors dilution

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x300	3,2x350	4,0x450
Intensité	(A)	60-90	80-110	100-140

Suivant l'épaisseur et la nature du métal de base, préchauffer la pièce à 250-450°C. Tenir l'électrode à 90° par rapport à la surface à souder. Maintenir une température constante lors de l'opération de soudage, puis laisser refroidir lentement. Usinage possible par meulage ou par usinage avec outils appropriés.



= +,- ~ 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.