



Selectarc HB450HT

*Electrode de rechargement
Pour usure métallique*

Propriétés & Applications

Electrode rutile déposant un acier martensitique avec de très fins carbures de tungstène, chrome et vanadium. La propriété principale du dépôt est sa résistance à l'abrasion métallique jusqu'à 550°C. Le dépôt est usinable après recuit à 750-800°C/4 heures, suivi d'un refroidissement lent. Peut être trempé après usinage afin d'obtenir une dureté de 50HRC (1100°C/huile ou air comprimé). Fusion douce, exempte de projection, laitier auto détachable. Peut être utilisée pour la reconstitution de volume, une passe de finition en HB 600 HT étant souvent recommandée.

Principales applications : Rechargement d'outils de matriçage, de coupe, de formage, à chaud ou à froid (matrices, poinçons, cisailles de coupe à chaud, outils de presses à chaud ...).

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté	Dureté après recuit, 750-800°C	Dureté après trempé 1100°C/huile
40-45 HRC	20-25 HRC	50 HRC

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

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

Etuvage des électrodes : 250°C/1h, si nécessaire. Suivant l'analyse du métal de base, effectuer un préchauffage (de 250 à 450°C) suivi d'un refroidissement lent.



= + ~ 50V

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.