



Selectarc HB48HT

*Electrode basique
Pour aciers travaillant à chaud*

Propriétés & Applications

Electrode basique déposant un acier très résistant aux chocs et à l'abrasion métallique pour le rechargement dur d'aciers travaillant à chaud. Cette électrode est utilisée pour la réparation et le rechargement de pièces de machines soumises à l'action combinée de chocs, usures, compression jusqu'à des températures de 550°C (vannes, soupapes, outils de coupe à chaud, pistons d'extrusion, matrices, enclumes...)

Nuances d'aciers soudables

Aciers à outils à haute limite élastique et aciers 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

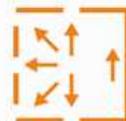
45-50 HRC

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 de la pièce à souder, préchauffer de 250 à 400°C. Tenir l'électrode à 90° par rapport à la pièce à souder tout en maintenant un arc court. Eviter les brusques variations de températures pendant le soudage et laisser refroidir lentement après le soudage. Usinage possible par meulage ou avec outils de type carbure.



= +,- ~ 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.