



Selectarc HB600HT

*Electrode de rechargement
Pour usure métal/métal*

Propriétés & Applications

Electrode rutile de rechargement dont le dépôt martensitique au Cr-Mo-C, résiste à l'abrasion métal/métal jusqu'à 550°C. Utilisée pour toutes les pièces sollicitées à une abrasion métallique à chaud ou à froid, même en présence de chocs et de pressions. Usinable à la meule uniquement (à l'état brut de soudage). Fusion très agréable, laitier auto-détachable.

Principales applications : Rechargement de lames de cisailles, matrices, outils d'emboutissage et de forgeage...

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté

58–61 HRC

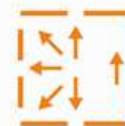
Obtenu sur métal déposé hors dilution

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x450
Intensité	(A)	80	110	150

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