



Selectarc HB61B

*Electrode de rechargement
Pour usure combinée aux chocs*

Propriétés & Applications

Electrode basique à 120 % de rendement pour le rechargement de pièces soumises à l'action combinée de l'usure par abrasion minérale, métallique, chocs et pressions. Le dépôt est tenace et résistant à la fissuration. Utilisée également pour le rechargement d'outils de coupe à froid.

Principales applications : Presse à marbre, à tuiles, à engrenages, enrouleurs de cordages, godets de dragage, pièces de broyeur, couronnes dentées, outils de coupe....

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté

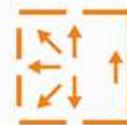
~58 HRC

Obtenu sur métal déposé hors dilution

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Intensité	(A)	60-90	90-120	110-160	170-210

Etuvage des électrodes : 300°C/2h, si nécessaire. Suivant l'analyse du métal de base, effectuer un préchauffage à 200-400°C suivi d'un refroidissement lent. Une sous couche avec l'électrode Selectarc 18/8 Mn est recommandée lors de l'application sur des aciers sensibles à la fissuration. Ne pas préchauffer les aciers au manganèse ! Tenir un arc court.



= + ~ 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.