



# Selectarc HB61R

*Electrode de rechargement  
Pour usure combinée aux chocs*

## Propriétés & Applications

Electrode rutile à 120 % de rendement pour le rechargement de pièces soumises à l'action combinée de l'usure par abrasion minérale ou métallique, de chocs et de pressions. Le dépôt est tenace et résistant à la fissuration. Fusion très agréable sans projection. Très bon détachement du laitier. Bel aspect du cordon.

**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

56-60 HRC

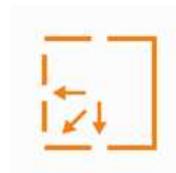
Obtenu sur métal déposé hors dilution

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

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

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.

ind.13



= + ~ 50V

**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.