



Selectarc HB63S

*Electrode à haut rendement
Pour rechargement dur*

Propriétés & Applications

Electrode de rechargement dur à enrobage basique à très haut rendement (~210%). Dépôt fortement allié avec des éléments qui forment des carbures. Spécialement utilisée pour le rechargement de pièces soumises à une haute abrasion, friction et de la corrosion. Electrode facile à souder, transfert du métal doux et régulier, laitier négligeable, réamorçage facile même sur des pièces humides.

Principales applications: Rechargement de cylindre de broyeur de canne à sucre.

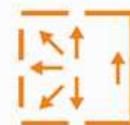
Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté
~61 HRC

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	3,2x450	4,0x450	5,0x450
Intensité	(A)	120-150	170-210	220-260

Souder avec un arc court et en couches minces. Souder avec un ampérage le plus faible possible pour limiter la dilution dans le métal de base.



= + ~ 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.