



Selectarc HB65

Electrode résistante à l'abrasion extrême

Propriétés & Applications

Electrode basique de rechargement à haut rendement (190%) contenant une très forte teneur en éléments carburigènes. Pour le rechargement dur de pièces soumises à une abrasion ou friction très importante, en milieu corrosif et à haute température (jusqu'à 450°C). Bonne tenue aux chocs. Très facile à souder et avec une fusion très agréable, cette électrode est caractérisée par un dépôt exempt de laitier.

Principales applications : Vannes, pales de mélangeurs, racleurs, vis de transporteuses et de presses, socs de charrue, désintérateurs, concasseurs de minerais.

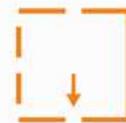
Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté
~64 HRC

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Intensité	(A)	90-110	130-150	140-190	190-250

Tenir un arc court et l'électrode en position verticale par rapport à la pièce à souder. Sélectionner une intensité, la plus faible possible, afin de limiter la dilution du 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.