



Selectarc HB66

Electrode résistante à l'abrasion extrême

Propriétés & Applications

Electrode à très haut rendement (200%) déposant un acier à très haute teneur en éléments carburigènes. Spécialement destinée au rechargement de pièces soumises à des efforts de frottement très importants à haute température, particulièrement en présence de matières minérales. La température en service peut atteindre 550°C sans altération notable de la résistance à l'abrasion. Très bonne soudabilité, fusion très douce sans projection, laitier inexistant.

Principales applications : Vis transporteuses, cloches de hauts-fourneaux, mélangeurs, cimenteries et tuileries, et en général pour toutes pièces soumises également à une abrasion extrême.

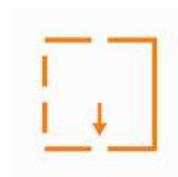
Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté
~65 HRC

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

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

Soudage principalement à plat. Souder avec un arc court, avec un léger mouvement de balayage et utiliser une faible intensité de manière à limiter la dilution du métal de base.



= + ~ 50V

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.