



Selectarc HB68

Electrode résistante à l'abrasion extrême

Propriétés & Applications

Electrode à très haut rendement (240%) déposant un acier à très haute teneur en éléments carburigènes. Spécialement destinée au rechargement de pièces soumises à l'abrasion extrême, chocs modérés et température. 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 presque inexistant.

Principales applications : Aciéries, pièces de broyeurs, vis sans fin, godets de dragage et en général pour toutes pièces soumises également à une abrasion extrême.

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté	Dureté à chaud
~64 HRC sur la 1 ^{ère} couche	400°C : ~57 HRC 600°C : ~55 HRC

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	130-150	160-190

Soudage principalement à plat. Souder avec un arc court et tenir l'électrode pratiquement verticale avec un léger mouvement de balayage. 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.