



Selectarc HB68Nb

Electrode résistante à l'abrasion extrême

Propriétés & Applications

Electrode basique à très haut rendement (230%) déposant un acier à très haute teneur en éléments carburigènes. Spécialement destinée au rechargement de pièces soumises à l'abrasion extrême et chocs modérés. Métal déposé résistant à l'abrasion jusqu'à 5 fois plus longtemps qu'une électrode à carbure de chrome standard. Très bonne soudabilité, fusion très douce sans projection, laitier presque inexistant. La présence de fissures sur le métal déposé est un phénomène courant pour ce type d'électrode. Usinage seulement par meulage.

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
~64 HRC sur la 1^{ère} couche

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Intensité	(A)	140	180	220

Etuvage des électrodes : 250°C/1h, si nécessaire. 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.

ind.13



= +	~ 70V
-----	-------

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.