



Selectarc HB95CoB

*Electrode de rechargement
Pour forgeage à chaud*

Propriétés & Applications

Electrode basique de rechargement à 150% de rendement, déposant un alliage de type UD520. Dépôt résistant à la corrosion, oxydation, calaminage et chocs thermiques. Il présente une bonne résistance à la traction aux hautes températures et le dépôt est usinable. Cette électrode est utilisée pour le rechargement de pièces soumises simultanément aux frottements métal-métal à hautes températures, chocs, compression, ainsi que chocs thermiques.

Principales applications : Rechargement d'outils de matriçage, formage, galets de forgeage...

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté (brut de soudage)
~220 HB

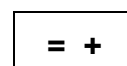
Dureté (écroui)
~350 HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	90	120	150

Suivant l'épaisseur de la pièce à souder, préchauffer de 300 à 500°C. Pour les rechargements de fortes épaisseurs, utiliser seulement pour les 3 dernières couches. Pour les couches intermédiaires utiliser Selectarc Ni82 ou B92Co Garder l'électrode droite, maintenir un arc court et éviter les balayages excessifs. Eviter les brusques variations de températures pendant le soudage et laisser refroidir lentement après le soudage.

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.