



# Selectarc HB96

*Electrode base Ni*  
*Résistante à l'abrasion extrême*

## Propriétés & Applications

Electrode spéciale de rechargement à haut rendement (250%) déposant une matrice base Nickel contenant des carbures complexes de Cr, Mo, Nb, W. Enrobage basique pour soudage en courant continu ou alternatif avec faible quantité de laitier. Dépôt résistant à l'abrasion, au calaminage et à l'oxydation. Usinage possible uniquement par meulage.

**Principales applications :** Selectarc HB96 est utilisée pour le rechargement de pièces soumises à l'abrasion et en température jusqu'à 1000°C tels que brises mottes d'agglomération, cribles, matériel de pelletisation ...

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

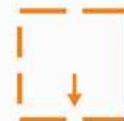
Dureté  
~59 HRC

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL ( mm )	3,2x350	4,0x350
Intensité	( A )	140-170	190-220

Utiliser un ampérage suffisant. Garder un arc court et éviter les balayages excessifs. Lors de rechargement d'épaisseurs importantes, utiliser l'électrode Selectarc B90 pour les couches intermédiaires et terminer les deux dernières avec celle-ci. Préchauffer les pièces massives à 200-400°C et maintenir la pièce en température pendant le rechargement et laisser refroidir lentement.

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.