



Selectarc HBC62

*Electrode de rechargement
Pour outils de coupe*

Propriétés & Applications

Electrode à enrobage rutile-basique destinée à la reconstitution ou à l'élaboration d'outils de coupe travaillant par enlèvement de copeaux (le tranchant obtenu est d'une qualité exceptionnelle). Dépôt martensitique au C-Cr-Mo-V-W. Résiste jusqu'à 500°C environ. Cette électrode est également employée pour des rechargements de pièces soumises à une usure métal/métal. Supporte les chocs modérés, usinable uniquement à la meule à l'état brut de soudage. Pour l'usinage à l'outil, effectuer un traitement thermique : recuit 850°C pendant 2 heures, puis refroidissement lent (environ 3°C/min). Afin d'obtenir la dureté, tremper le dépôt : 1200°C pendant 1 heure, puis trempe à l'huile ou à l'air comprimé. Revenu éventuel à 500°C pendant 1 heure, deux fois.

Principales applications : Rechargement d'outils d'usinage, outils de coupe en acier, poinçons, forets, lames de cisailles.

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

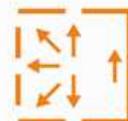
Dureté hors dilution (brut de soudage)
60-63 HRC

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x450
Intensité	(A)	80	110	150

Etuvage des électrodes : 250°C/1h, si nécessaire. Suivant l'analyse du métal de base, effectuer un préchauffage (de 250 à 450°C) suivi d'un refroidissement lent.

ind.13



= + ~ 50V

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.