



Selectarc B92

*Electrode de rechargement
De type Hastelloy C*

Propriétés & Applications

Electrode spéciale de rechargement à haut rendement (170%) déposant un acier de type Hastelloy C (Ni-Cr-Mo-W, Co<1%). Enrobage rutilo-basique, excellente maniabilité. Dépôt très résistant à la corrosion en présence d'acide chlorhydrique (jusqu'à 160°C), et en général à toutes les formes d'oxydations. Le dépôt est également auto-écrouissable (aux chocs à haute température) et usinable. L'électrode Sélectarc B 92 est destinée en général au rechargement de toutes pièces soumises simultanément à des efforts mécaniques combinés à la corrosion et/ou aux hautes températures (de 400 à 750°C). Convient également aux pièces exposées à des chocs thermiques importants.

Principales applications : Rechargement d'outils de travail à chaud, lames de cisailles, outils et galets de forgeage, outils de presses, pièces de fours, matériels de fonderie et de laminage, pièces de pompes, installation de chloration, soupapes de réservoirs.

Note : "Hastelloy" est une marque déposée par Haynes International.

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté (brut de soudage)	Dureté (écroui)
~250 HB	350-400 HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	75	110	135

Les pièces à recharger doivent être nettoyées au préalable. Lors du rechargement d'épaisseurs importantes, effectuer une sous-couche avec une Selectarc B90. Suivant l'épaisseur et la composition de la pièce à recharger, un préchauffage à 300 à 500°C est recommandé. Tenir cette température pendant le soudage puis laisser refroidir lentement.

