

Selectarc HBMar50

*Electrode de rechargement
A durcissement structural*

Propriétés & Applications

Electrode basique déposant un acier à durcissement structural par traitement thermique (type acier Maraging), très résistant aux chocs et à l'abrasion métallique pour le rechargement dur d'acières travaillant à chaud. Cette électrode est utilisée pour la réparation et le rechargement de pièces de machines soumises à l'action combinée de chocs, usures, compression jusqu'à des températures de 500°C.

Principales applications : Reconstruction de profils dans les moules de coulée sous pression (Aluminium et plastiques), outils de coupe à chaud, pistons d'extrusion, matrices d'emboutissage, enclumes...

Nuances d'acières soudables

Aciers à outils à haute limite élastique et aciers pour travail à chaud

N°d'alliage	DIN classification	N°d'alliage	DIN classification
1.2311	40CrMnMo 7	1.2367	X38CrMoV 5 3
1.2343	X38CrMoV 5 1	1.2606	X37CrMoW 5 1
1.2344	X40CrMoV 5 1	1.2713	55NiCrMoV 6
1.2365	X32CrMoV 3 3	1.2714	56NiCrMoV 7

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté (brut de soudage)

~33-37 HRC

Dureté après traitement thermique : 3-4h à 480°C

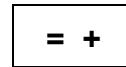
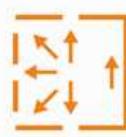
50-54 HRC

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x450
Intensité	(A)	60-90	90-120	110-140

Suivant l'épaisseur de la pièce à souder, préchauffer de 100 à 150°C. Tenir l'électrode à 90° par rapport à la pièce à souder tout en maintenant un arc court. Eviter les brusques variations de températures pendant le soudage et laisser refroidir lentement après le soudage. Usinage possible par outil standard avant traitement thermique.

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.