



# Selectarc HMn

Exceptionnelle résistance aux chocs

## Propriétés & Applications

Electrode rutile-basique synthétique (rendement ~120%), destinée au rechargement de toutes pièces soumises en général à des chocs très importants. Parfois utilisée (en remplacement de la Selectarc 18/8Mn) pour l'assemblage des aciers type 13% Mn (aciers Hadfield), et pour l'assemblage hétérogène entre aciers au Manganèse et aciers doux de construction. Très intéressante en sous-couche avant un rechargement dur, lorsque des fortes épaisseurs sont à déposer ! Permet de redonner le volume voulu à la pièce, puis de terminer le rechargement avec une ou deux passes de Selectarc type HBA ou HB 63. Le dépôt entièrement austénitique présente une résistance exceptionnelle aux chocs et à l'usure, due à l'écrouissage. La dureté du dépôt obtenue, passe ainsi de 200-250 Brinell (à l'état brut de soudage), à 400-500 Brinell (après écrouissage). Le Nickel et Chrome présents augmentent fortement la résistance à la fissuration et à l'abrasion.

**Principales applications :** Réparation de pièces usées ou protection des pièces neuves. Industrie ferroviaire (rails, cœurs de voies, aiguillages). Carrières et mines (mâchoires de concasseurs, godets de drague, batteurs, traitement des ordures, broyeurs à bois et à pierres, tôles de blindage...)

### Nuances d'aciers soudables

### Aciers austénitiques au manganèse:

DIN 17145 et 17155 : X110Mn14

AFNOR : Z120M12

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté (état brut de soudage)

200-250 HB

Obtenu dans le métal hors dilution

Dureté (état écroui)

400-500 HB

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL ( mm )	3,2x450	4,0x450	5,0x450
Intensité	( A )	120	150	200

Etuvage des électrodes : 300°C/1h, si nécessaire. Souder avec un apport d'énergie minimum (faible intensité, passes tirées, cordons courts, immersion d'une partie de la pièce sous l'eau) afin de respecter une température entre passes de 250°C maxi. Ne pas préchauffer la pièce à souder ! Lors de rechargement sur aciers autres que ceux du type 13% Mn, effectuer si possible une sous-couche avec une électrode de type Selectarc 18/8 Mn.

ind.13



= +

~ 65V

**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.