



Selectarc HRT63

*Electrode tubulaire
Pour rechargeement dur
(abrasion + chocs)*

Propriétés & Applications

Electrode tubulaire fourrée de poudres métalliques (à base de carbures de Chrome, Niobium, Molybdène, Bore). Cette électrode dépose un métal caractérisé par une dureté et une résistance à l'abrasion exceptionnelle combinée aux chocs, bien supérieure à celles des électrodes conventionnelles (car très peu de dilution du métal de base). Dépôt essentiellement composé de carbures complexes de Chrome, de Bore et de Niobium très fins, encastrés dans une matrice ferritique. Très bonne résistance à l'abrasion minérale, bonne résistance aux chocs, due à la haute teneur en carbures de Niobium. Dépôt inoxydable résistant à la température jusqu'à 300°C. S'utilise à de très faibles intensités de courant. Très bon étalement du métal, laitier inexistant, cordon très lisse, usinable uniquement par meulage. Possibilité d'augmenter le rendement par l'introduction dans l'arc d'une 2^{ème} électrode (dans ce cas, doubler l'intensité recommandée). Rechargement d'acières au Carbone de fontes grises sans sous-couche, aciers alliés et à outils (dans ce cas effectuer une sous-couche avec une électrode de type Selectarc 29/9 ou 18/8 Mn).

Principales applications : Travaux publics, matériels agricoles, cimenteries : goulottes, vis de presses, pales de mélangeurs, dents et lames de godets, tôles de blindage, racloirs, marteaux concasseurs, grilles de tamisage, tôles de cribles, marteaux de broyeurs à ordures...

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Dureté (1^{ère} couche)

57-60 HRC

Dureté (2^{ème} couche)

60-64 HRC

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	6x450	8x450	12x450
Intensité	(A)	80-120	120-180	210-250

Maintenir une longueur d'arc de 2 à 5 mm en effectuant un mouvement de balayage. Tenir l'électrode perpendiculairement à la surface. Ne pas appliquer plus de 2 à 3 couches.

ind.13



= + ~ 45V

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.