

**HB 65**

CA/CC+

RECHARGEMENT DUR**DESCRIPTION**

Électrode basique de **rechargement à haut rendement (190%)** contenant une très forte teneur en éléments carburigènes. Pour le rechargement dur de pièces soumises à une abrasion ou friction très importante, en milieu corrosif et à haute température jusqu'à 450°C (842°F). Bonne tenue aux chocs. Très facile à souder et avec une fusion très agréable, cette électrode est caractérisée par un dépôt exempt de laitier.

CLASSIFICATION : DIN 8555 : E10-UM-65-GR**CONTENU TOTAL EN ALLIAGE :** 38% (Carbone, Silicium, Chrome, Niobium, Fer)**APPLICATIONS TYPIQUES**

Vannes, pales de mélangeurs, racleurs, vis de transporteuses et de presses, socs de charrue, désintégérateurs, concasseurs de minerais.

MODE D'EMPLOI

Déposer avec un arc court et en couches minces. Dans le cas de rechargement d'aciers où plus de 2 passes sont nécessaires, effectuer une sous-couche avec une électrode type **Selectarc HB 14Mn** ou **Selectarc HB MnCr**, en prenant soin de préchauffer la pièce à souder si nécessaire (suivant le pouvoir trempant et l'épaisseur) suivi d'un refroidissement lent.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Dureté : ~ 64 HRC
Épaisseur du dépôt : 1 - 2 passes maximum

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	5.0 mm (3/16")	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")
Ampérage :	190 – 250 A	140 – 190 A	130 – 150 A

POSITIONS DE SOUDAGE

1G/PA

Aussi disponible en fil fourré : **Selectarc FC 65**

Rév. : 21_08

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :