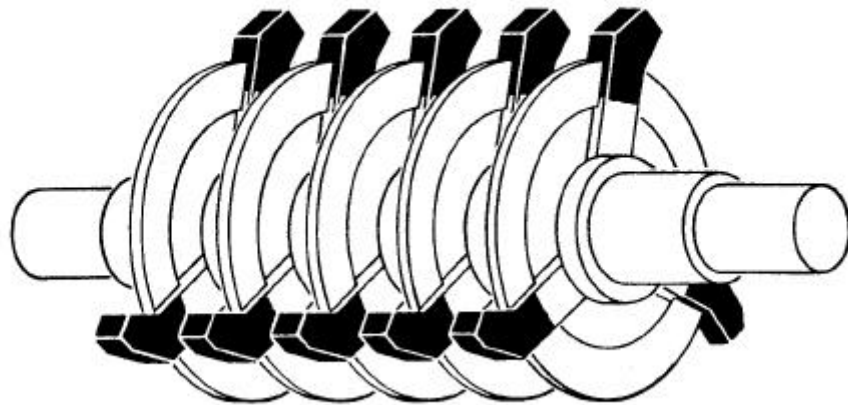
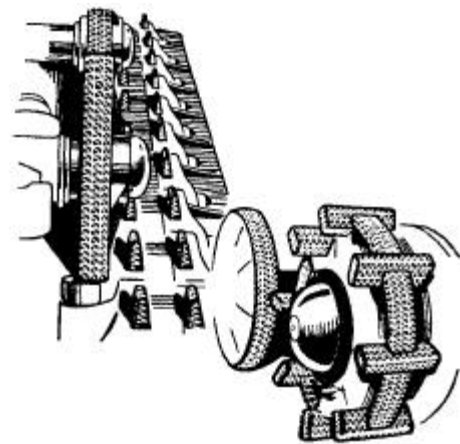
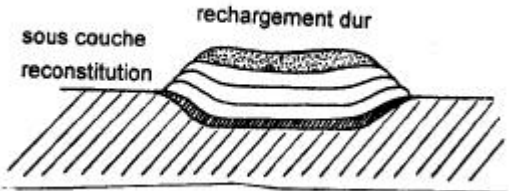


# ELECTRODES DE SOUDURE

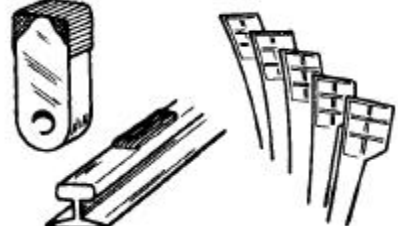


# RECHARGEMENT


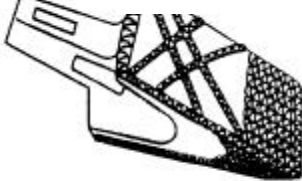

## SOUS COUCHES / RECONSTITUTION

<p><b>HB 25</b></p>	<p>Electrode pour reconstitution de profils de gros volume sur pièces avant rechargement dur ; solution économique. <b>Dureté : ~ 250 HB</b></p>	
<p><b>307 R 18/8 Mn</b></p>	<p>Sous couche avant rechargement dur, autoécrouissable sous l'action des chocs et de la pression convient pour les supports avec un carbone équivalent élevé. <b>Dureté : brut ~ 180 HB après écrouissage ~ 400HB</b></p>	
<p><b>29/9</b></p>	<p>Sous couche avant rechargement dur, hautes caractéristiques mécaniques, très bonne résistance à la fissuration. <b>Dureté : ~ 240 HB</b></p>	

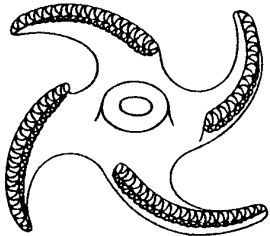
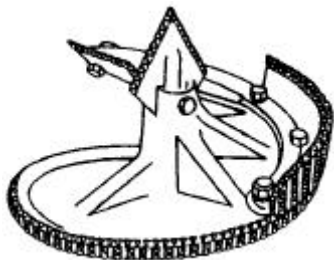
## CHOCS


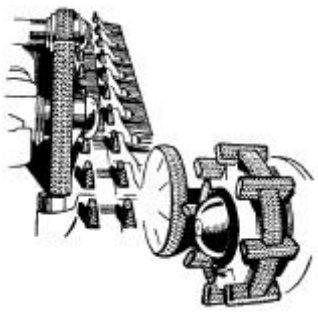

<p><b>HMn</b></p>	<p>Electrode déposant un alliage à 13 % de manganèse s'écrouissant sous l'action des chocs. Sous couches avant rechargement pour sollicitations extrêmes <b>Dureté : brut ~ 200-250 HB après écrouissage ~ 400-500 HB</b> <i>carrières, mines, batteurs, broyeurs, coeurs d'aiguillage, etc...</i></p>	
<p><b>HMnCr</b></p>	<p>Identique à l'électrode HMn avec adjonction de Chrome pour améliorer la résistance à l'abrasion et à la cavitation.</p>	

## CHOCS / ABRASION / PRESSION



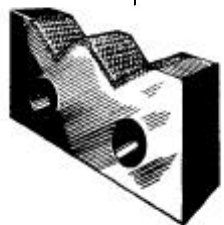
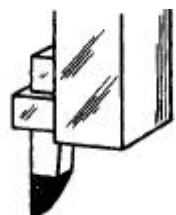
<p><b>HB 40</b></p>	<p>Dépôt permettant de résister à des frottements moyens combinés à des pressions et des chocs. <i>Chemin et galet de roulements de grue et pont roulant</i> <i>Maillons de chenilles, roues dentées, etc...</i> <b>Dureté : 39-42 HRC</b></p>	
<p><b>HB 60</b></p>	<p>Dépôt permettant de résister à des frottements combinés à des pressions et des chocs. <i>Matériels d'excavation, burins, cônes de concassage, dents de godets, etc...</i> <b>Dureté : 55-60 HRC</b></p>	
<p><b>HB 61 R HB 61 B</b></p>	<p>Electrode universelle dont le dépôt permet de résister à l'abrasion en présence de chocs et de pression et pour les pièces soumises à l'abrasion métallique à froid. <i>Lames de cisaille / de tondeuse, enrouleurs de cordages, godets de dragage, presse à marbre et à tuiles, etc...</i> <b>Dureté : 58 HRC</b></p>	

## ABRASION MINERALE

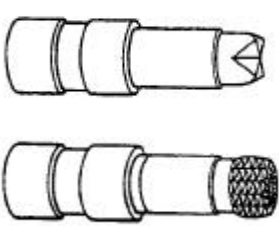
<p><b>HB 63</b></p>	<p>Electrode universelle dont le dépôt possède une excellente tenue à l'abrasion minérale combinée à de légers chocs. Très bonne maniabilité. <i>Matériel de concassage, broyeurs, pompe à béton, vis de presse à brique, socs de charrues, brises motte, etc...</i> <b>Dureté : 61-63 HRC</b></p>	
<p><b>HBA</b></p>	<p>Identique à l'électrode HB 63 ; dépôt sans laitier.</p>	
<p><b>HRT 60*</b></p>	<p>Identique à l'électrode HB 63 / HBA ; électrode tubulaire.</p>	
<p><b>HB 65</b></p>	<p>Electrode haut rendement (190 %), permet de résister à une abrasion très importante jusqu'à 450°C. Bonne tenue aux chocs. <i>Vannes, pâles de mélangeur, racleurs, vis de transport et presse, désintégration, concasseur de minerais, etc...</i> <b>Dureté : 62-64 HRC</b></p>	
<p><b>HRT 63*</b></p>	<p>Identique à l'électrode HB 65 ; électrode tubulaire.</p>	

<p><b>HB 66</b></p>	<p>Electrode haut rendement (200 %), permet de résister à une abrasion extrême jusqu'à 500°C. Bonne tenue aux chocs. <i>Vannes, cloche de haut fourneau, vis de transport et presse, désintégration, concasseur de minerais, etc...</i> <b>Dureté : 64-65 HRC</b></p>	
<p><b>HB 64S</b></p>	<p>Electrode haut rendement (200 %), dépôt très résistant à l'abrasion en milieu humide, spécialement développée pour le rechargement de cylindre de broyage de canne à sucre. Dépôt convexe. sucre <b>Dureté : ~ 61 HRC</b></p>	
<p><b>HRT 68*</b></p>	<p>Electrode tubulaire à base de carbures de tungstène engendrant une résistance exceptionnelle à l'abrasion. <i>Mélangeur, pâles, vis sans fin, hélices, etc...</i> <b>Dureté : 64-68 HRC</b></p>	



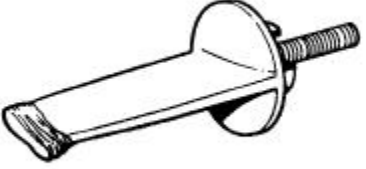
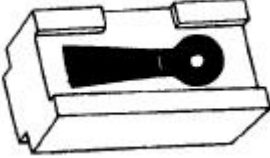
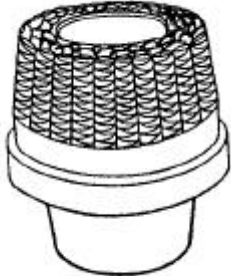
## ABRASION METALLIQUE

<p><b>HB 40 HT</b> <b>HB 450 HT</b></p>	<p>Electrode déposant un acier martensitique avec de très fins carbures pour résister à l'abrasion métallique jusqu'à 500°C. Très bonne tenue à la pression et aux chocs. <i>Rechargement d'outils, matrice, poinçons, lames de cisaille, outils de presse, etc...</i> <b>Dureté : HB 40 HT : 38-42 HRC/HB 450 HT : 40-45 HRC</b></p>	
<p><b>HB 48 HT</b></p>	<p>Electrode déposant un acier martensitique pour résister à l'abrasion métallique et à la pression jusqu'à 500°C. <i>Lames de cisaille, vannes, pistons d'extrusion, enclumes, etc...</i> <b>Dureté : HB 48 HT : 45-50 HRC</b></p>	
<p><b>HB 56 HT</b> <b>HB 600 HT</b></p>	<p>Electrode déposant un acier martensitique résistant à l'abrasion métallique jusqu'à 500°C. <i>Vannes, soupapes, outils de coupe à chaud, pistons d'extrusion, matrices, enclumes, etc...</i> <b>Dureté : HB 56 HT : 53-58 HRC / HB 600 HT : 58-61 HRC</b></p>	
<p><b>HBC 62</b></p>	<p>Electrode déposant un acier rapide pour résister à l'abrasion métallique extrême. <i>Outils d'usinage, outils de coupe en acier, poinçons, forêts, lames de cisailles, etc...</i> <b>Dureté : 60-63 HRC</b></p>	

## ABRASION METALLIQUE HAUTE TEMPERATURE / CORROSION

<p><b>B 92</b> <b>B 92 Co</b></p>	<p>Electrode haut rendement (170 %) dont le dépôt résiste à la pression, à l'abrasion métallique et aux chocs jusqu'à 700°C. Résiste à la corrosion en présence d'acide chlorhydrique jusqu'à 160°C. <i>outils de travail à chaud, matériels de fonderie et de laminage, outils de presse, pièces de pompes, etc...</i> <b>Dureté : brut 250 HB écroui 350-450 HB</b></p>	
---------------------------------------	---	---

\* Electrode tubulaire : vitesse de dépôt élevée, dureté maximale dès la première passe, utilisation avec une faible intensité, pas de déformation.

<p><b>Co 1</b></p>	<p>Electrode déposant un alliage base cobalt du type "Stellite"* grade 1 pour résister à l'abrasion métallique extrême jusqu'à 650°C.  <i>Outils de coupe à chaud, portées de joints, coussinets et axe de pompes, galets, etc...</i>  <b>Dureté : + 20°C 53-57 HRC / + 600C 42-45 HRC</b></p>	
<p><b>Co 6</b></p>	<p>Electrode déposant un alliage base cobalt du type "Stellite"* grade 6 pour résister à l'abrasion métallique et à la pression jusqu'à 600°C.  Très bonne résistance aux chocs thermiques et mécaniques.  <i>Soupapes et sièges de soupape, lames de cisailles à chaud, outils d'emboutissage, etc...</i>  <b>Dureté : + 20°C 40-45 HRC / + 600°C 30 HRC</b></p>	
<p><b>Co 12</b></p>	<p>Electrode déposant un alliage base cobalt du type "Stellite"* grade 12 pour résister à l'abrasion jusqu'à 700°C.  <i>Outils pour le travail du bois, dents de scie, lames de coupe à froid et à chaud, filières d'extrusion, etc...</i>  <b>Dureté : + 20°C 50 HRC / + 600°C 38-40 HRC</b></p>	
<p><b>Co 21</b></p>	<p>Electrode déposant un alliage base cobalt du type "Stellite"* grade 21 pour résister à la pression et à l'abrasion jusqu'à 650°C. Ecrouissable à chaud et à froid  Utilisée pour des surfaces de rechargement importantes  <i>Matrices de forgeage et d'estampage, filière d'extrusion, mélangeurs, pâles de turbines à gaz, etc...</i>  <b>Dureté : + 20°C 32-38 HRC / + 600°C 25-30 HRC</b>  <b>écroui : 42-45 HRC</b></p>	
<p><b>Co 25</b></p>	<p>Electrode déposant un alliage base cobalt du type "Stellite"* grade 25 pour résister à la pression et à l'abrasion à haute température, jusqu'à 900°C.  Ecrouissable à froid et à chaud  <i>Matrices de forgeage et d'estampage, filière d'extrusion, outils d'ébavurage à chaud, cisaille de lingots, etc...</i>  <b>Dureté : 230 HB                      écroui : 40-42 HRC</b></p>	
<p>* "stellite" est une marque déposée par la société DELORO STELLITE</p>		

**...et une gamme complète pour vos applications particulières.  
Consultez-nous**

***selectarc***   
**industries**

a member of  
**FSH WELDING GROUP**

[www.selectarc.com](http://www.selectarc.com)

Place des Forges  
90600 Grandvillars  
France  
Tél. + 33 (0)3 84 57 37 77  
Fax + 33 (0)3 84 23 57 90

F  
236-07  
Rec