


HB 25 CA/CC-
REBÂTISSAGE
DESCRIPTION

Électrode à enrobage rutile pour le rebâtissage de parties de machines de constructions ou d'outils, devant résister à des frottements modérés liés à des pressions moyennes. Bonne résistance à la cavitation, très grande résistance aux chocs. Dépôt compact et exempt de fissures, dépôt usinable à l'outil. Excellente soudabilité même avec des postes à très faible tension d'amorçage, fusion douce, peu de projections, laitier auto-détachable, très bel aspect du cordon.

CLASSIFICATION

DIN 8555 : E1-UM-250

EN 14700 : E Fe1

CONTENU TOTAL EN ALLIAGE : 3 % (Carbone, Silicium, Manganèse, Chrome)

APPLICATIONS TYPIQUES

Rechargement de rails et aiguillages de voies ferrées, galets et chemins de roulements divers, portées de roulements...

MODE D'EMPLOI

Dans le cas de rechargements d'aciers alliés tels que les aciers à outils, préchauffer la pièce à souder de 200 - 400°C (392 - 752° F) (suivant le pouvoir trempant et l'épaisseur) suivi d'un refroidissement lent.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Dureté (brut de dépôt) : ~ 25 HRC
Épaisseur du dépôt : Illimité

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	5.0 mm (3/16")	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")
Ampérage :	230 A	160 A	115 A

POSITIONS DE SOUDAGE


1G/PA

2F/PB

2G/PC

3G/PF

4G/PE

Aussi disponible en fil fourré : **Selectarc FC 25**

Rév. : 21_08

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