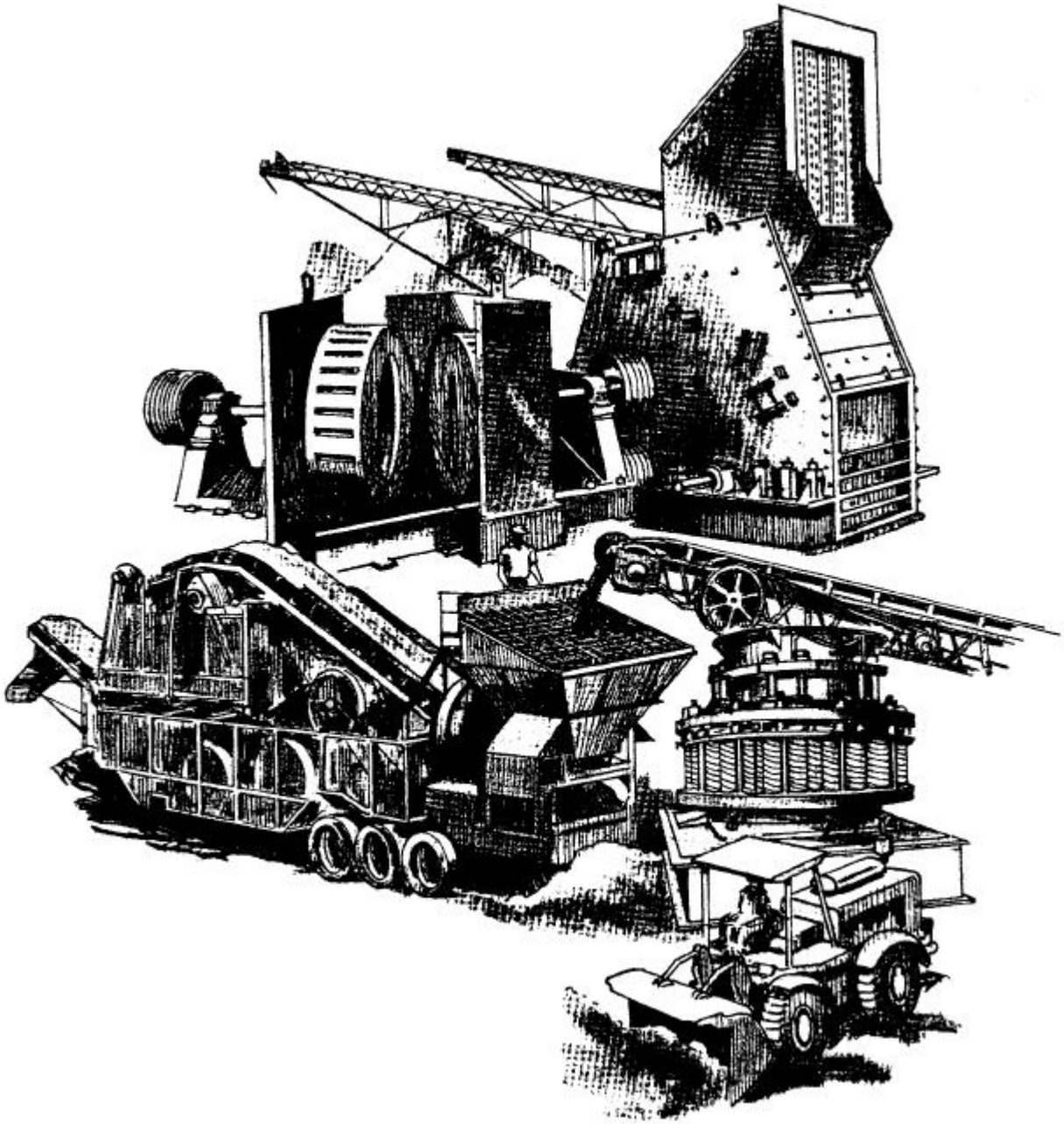
selectarc

www.selectarc.com

ELECTRODES DE SOUDURE



CIMENTERIES /CARRIERES

TÜV CERT

DIN EN ISO 9001
Certificat : 09 100 77009

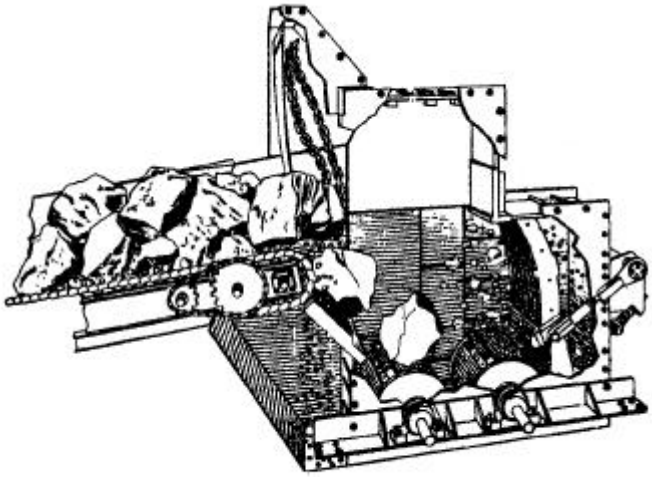
ASSEMBLAGE / REPARATION

48 SP
(E 6013)

Electrode rutile universelle toutes positions.
Très bon amorçage
Maniabilité exceptionnelle
Applications courantes
Recommandée pour les tôles souillées

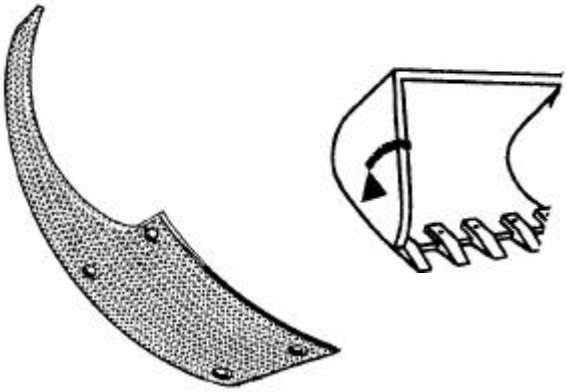
B 7016 SP
(E 7016)

Electrode basique double enrobage
pour l'assemblage et la réparation de
pièces sollicitées.
Agrément de soudage exceptionnel
Arc stable
peu de projection
Recommandée en passes de pénétration
et sur joints mals préparés



18/8 Mn
(E 307-26)

Electrode rutilo-basique à 160 % de rendement
déposant un acier inoxydable austénitique.
Assemblage et réparation d'aciers difficilement
soudables et d'aciers au manganèse.
Sous couches avant rechargement
Marteaux de broyeurs àclinker
Réparation de godet de pelleteuses, tôle de blindage.

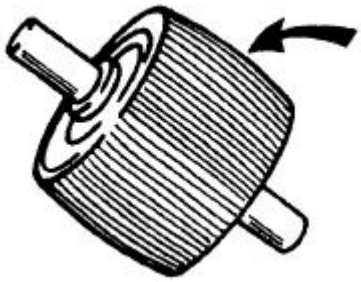


B 90
(E NICrFe-3)

Electrode basique semi-synthétique à 140 % de
rendement déposant un alliage de type "inconel 600"*.
Résiste à la température
Réparations de haute sécurité, assemblages
hétérogènes, aciers difficilement soudables
Résiste àla température
Réparations des fissures sur plaques de grilles de
refroidisseur àclinker.

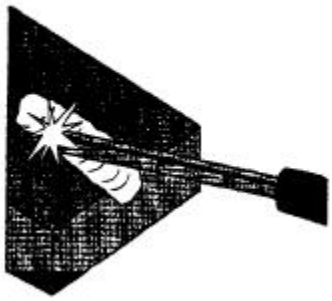
B 94
(E NiCrFe-2

Electrode basique à 150 % de rendement déposant une
base nickel pour la réparation et le rechargement.
Galets et bandage de fours, sous couche d'accrochage
pour les marteaux de broyage d'argile, réparation des
sommiers et grilles de refroidisseurs àclinker, levier de
commande de grilles des refroidisseurs, enveloppe du
brûleur de four àciment.



CUT 100

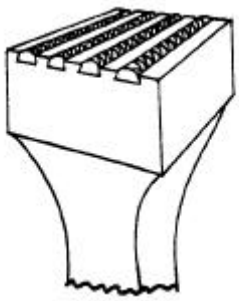
Electrode pour le coupage, le gougeage, le perçage
et le chanfreinage.
Enlèvement de cordons de soudure, de têtes de
boulons, etc…



RECHARGEMENT

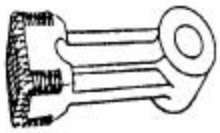
HMn

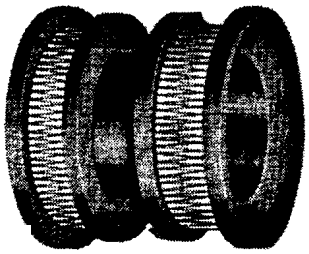
Electrode déposant un alliage à 13 % de manganèse s'écrouissant sous l'action des chocs.
Sous couche et reconstitution de volume avant rechargement pour sollicitations extrêmes.
Réparation de godets de pelles, marteaux de broyeurs àargile, marteaux de broyeurs àclinker.



HB 40

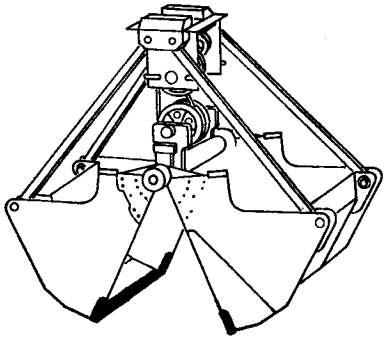
Dépôt permettant de résister à des frottements moyens combinés à des pressions et des chocs.
Rollers et maillons de chenilles, chaînes de convoyeurs, roues dentées, etc…
Dureté : 39-42 HRC

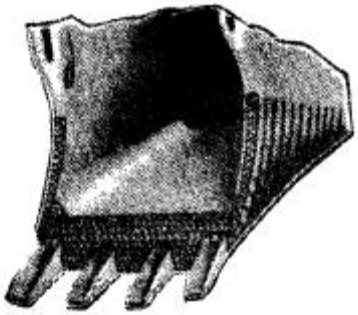




HB 61 R

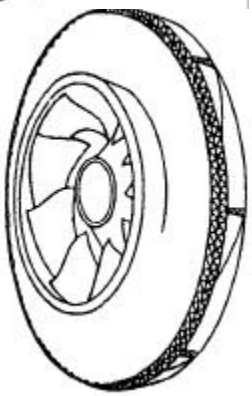
Dépôt permettant de résister à des frottements combinés à des pressions et des chocs.
Godet d'excavateurs, dents de godets de pelles mécaniques, burins, barres àmine, etc
Dureté : 61-63 HRC





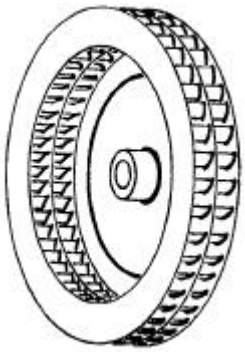
HB 63

Dépôt de type fonte au chrome offrant une excellente résistance à l'abrasion minérale combinée à de légers chocs.
P*âles de ventilateurs de tirage "Exhausteurs"*
Rechargement de plaques de trémies
Dureté : 61-63 HRC



HBA

Identique à l'électrode HB 63, dépôt sans laitier.



HRT 60*

Electrode tubulaire de dépôt semblable aux électrodes HB 63 et HBA mais à très faible consommation d'énergie.

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

HB 65	Electrode haut rendement (190 %), permet de résister à une abrasion très importante jusqu'à 450°C. *Vis de pompes "Fuller", vis de convoyeur àpâte, surfaces d'usure préférentielle sur les pâles de ventilateurs de tirage.* Dureté : 62-64 HRC
HRT 63*	Electrode tubulaire de dépôt semblable à l'électrode HB 65 mais à très faible consommation d'énergie.
HB 66	Electrode haut rendement (200 %), permet de résister à une abrasion extrême jusqu'à 550°C avec une bonne tenue aux chocs. *Plaques de grilles de refroidisseur àclinker, marteaux de broyeurs, crocs de broyeurs àclinker, concasseurs, mâchoires de concasseurs, trépans, battoirs de broyeurs, concasseurs de scories.*
29/9	Dépôt austéno-ferritique possédant d'excellentes caractéristiques mécaniques. *Utilisée pour le rechargement de paliers de vilebrequin de refroidisseur àclinker.* *Usinable àl'outil*
CU 118	Dépôt (même sur acier) d'alliage cuivreux présentant une excellente tenue à la friction. *Portées de roulement de flasques et de tourillon.*

Les fiches d'application et procédures de rechargement et réparation sont disponibles sur demande

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

selectarc industries

a member of FSH WELDING GROUP

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