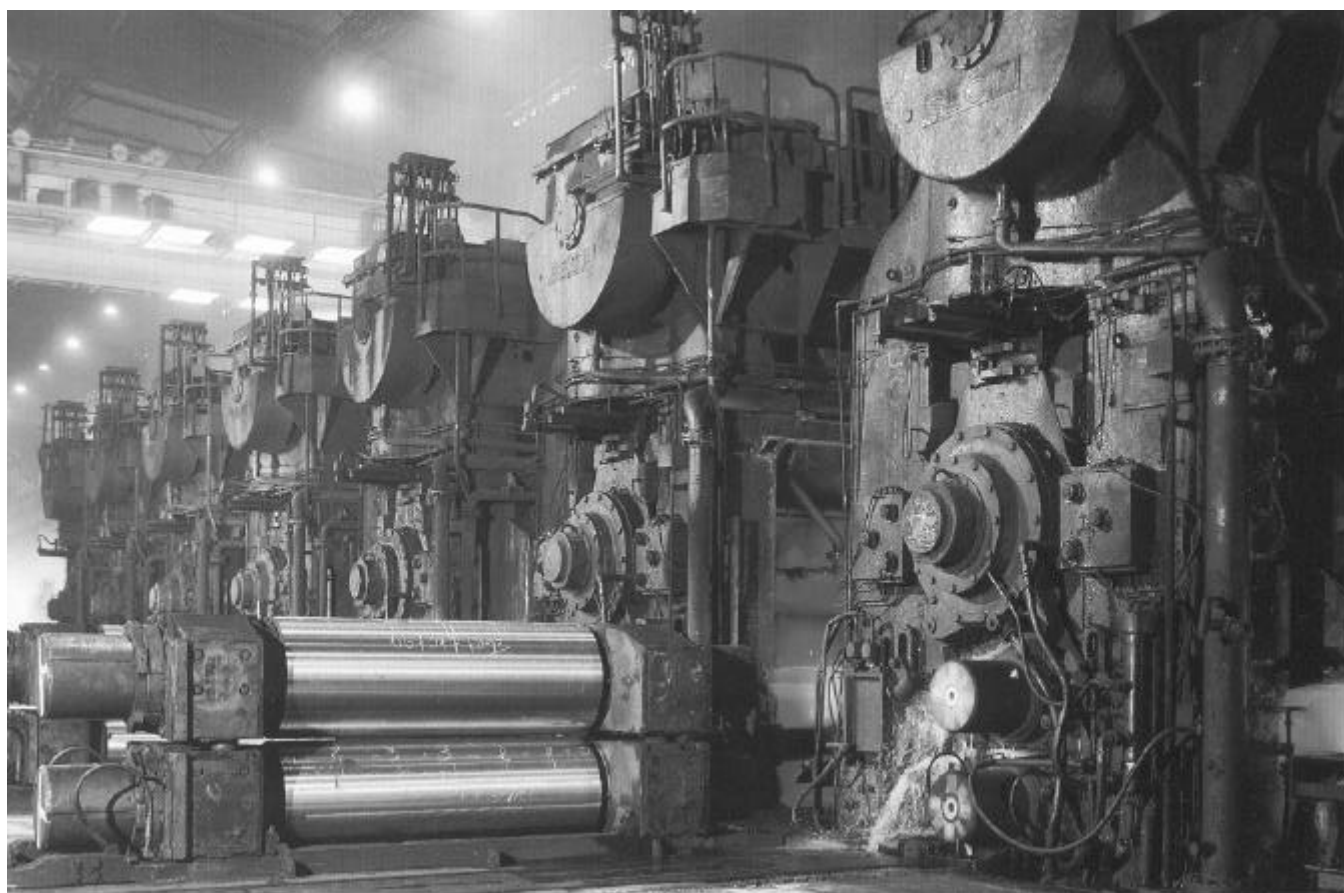




ELECTRODES DE SOUDURE



FORGES / ACIERIES FONDERIES



REPARATION

29/9

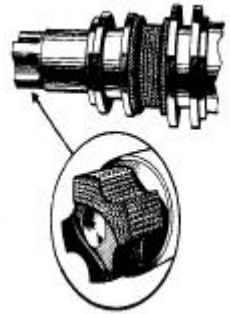
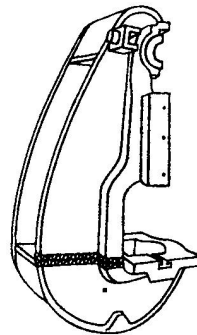
Electrode inox déposant un alliage à hautes caractéristiques mécaniques pour assembler et réparer tous les aciers et les inox.
Réparation universelle, excellente tenue à la fissuration.

Modification de modèles en fonderie.

Trèfles de cylindres de laminoirs

Bâti de machine

Convient également en sous couche avant rechargement dur de galets de cage de guidage, rechargement de bec de guide d'entrée, jambage de pilon, rechargement de glissières, vilebrequin, portées d'arbre, matériels de levage, etc...

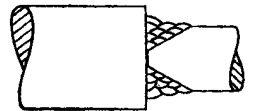


B 90

Electrode déposant une base nickel spécialement conçue pour la maintenance et la réparation d'aciers très difficilement soudables.

Résiste à la température et à la corrosion

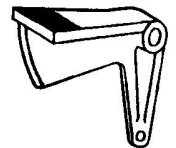
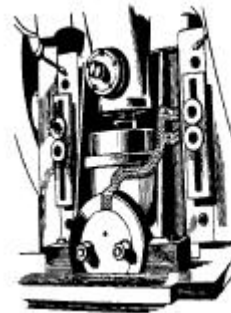
Paniers pour le traitement thermique, aciers moulés, réparation de portes de fours, soles de fours mobiles, chemin de roulement de fours, canes pyrométrique, chabottes en aciers moulés, réparation de masses tombantes (fissures et reconstitution de queue d'aronde), etc...



FERRO NI

Electrode universelle pour le soudage à froid des fontes GS, convient également pour les assemblages Fonte / acier.

Carters de machines, blocs moteurs, bâti de machines, table vibrante de machines à mouler, châssis, clapet éjecteur, trèfles de cylindres de laminoirs en fonte.



FONTE NI

Electrode d'accrochage ou beurrage avant utilisation de l'électrode FERRO NI.



RECHARGEMENT

HB 63

Electrode universelle dont le dépôt possède une excellente tenue à l'abrasion minérale combinée à de légers chocs.

Goulotte de grille vibrante, rouleaux d'entraînement libres, talon de guides d'entrée, guides de torsion, plaque d'usure des guides latéraux, supports refroidis à l'eau des fours continus, etc...



HB 40 HT
HB 450 HT

Electrode déposant un acier martensitique avec de très fins carbures pour résister à l'abrasion métallique et à la pression jusqu'à 500°C.
Rechargement d'outils, matrices, poinçons, lames de cisaille, outil de presse, inserts et portes matrices etc...

Dureté : 40 – 45 HRC



HB 48 HT

Electrode déposant un acier martensitique pour résister à l'abrasion métallique et à la pression jusqu'à 500°C.

Lames de cisailles, pistons d'extrusion, enclumes, galets de dressage, matrices d'estampage, etc...

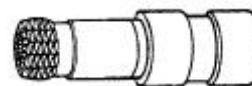
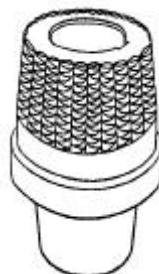
Dureté : 45 – 50 HRC



HB 56 HT
HB 600 HT

Electrode déposant un acier martensitique pour résister à l'abrasion métallique jusqu'à 500°C.
Piston d'extrusion, matrices d'estampage pour maxi presses, enclumes, outils de coupes, etc...

Dureté : 53 – 58 HRC



B 92
B 92 Co

Electrode haut rendement (170%) dont le dépôt résiste à la pression, à l'abrasion métallique et aux chocs jusqu'à 700°C.

Bandage de poinçons à chaud, sous couches de lames de découpe à chaud, outils de presses, galets de boîte de guidage, etc...

Dureté : brut 250HB écroui 350-450 HB



Co 1

Electrode déposant un alliage base cobalt du type "stellite" grade 1 pour résister à l'abrasion métallique extrême jusqu'à 650°C.

Portées de joints, coussinets et axe de pompe, galets, lame de cisaille rotative, etc...

Dureté : +20°C 53-57 HRC / +600°C 42-45 HRC



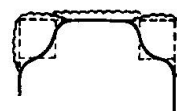
Co 6

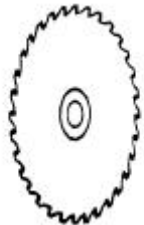


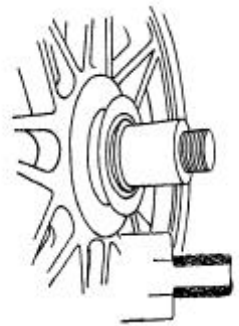
Electrode déposant un alliage base cobalt du type "stellite" grade 6 pour résister à l'abrasion métallique et à la pression jusqu'à 650°C.

Très bonne résistance aux chocs thermiques et mécaniques.

Lames de cisailles à chaud, pointes de stripper, rouleaux de sortie de four, guides d'entrée, outils d'emboutissage, vis d'extrusion...

Dureté : +20°C 40-45 HRC / +600°C 30 HRC



<p>Co 12</p>	<p>Electrode déposant un alliage base cobalt du type "stellite" grade 12 pour résister à l'abrasion jusqu'à 700°C. <i>Filières d'extrusion, lames de scies circulaires à chaud, rails de guidage, réglette centerless, etc...</i> Dureté : +20°C 50 HRC / +600°C 38-40 HRC</p>	
<p>Co 21</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. Ecroissable à chaud et à froid. Utilisée pour des surfaces de rechargement importantes. <i>Matrices de forgeage et d'estampage,</i> Dureté : +20°C 32-38 HRC / +600°C 38-40 HRC Ecroi : 42-45 HRC</p>	
<p>Co 25</p>	<p>Electrode déposant un alliage base cobalt du type "stellite" grade 25 pour résister à la pression et à l'abrasion jusqu'à 900°C. Ecroissable à chaud et à froid. <i>Matrices de forgeage et d'estampage, filière d'extrusion,</i> <i>Outils d'égavurage à chaud, cisaille de lingots, enclumes de presses à forger, etc...</i> Dureté : 230 HB écroui : 40-42 HRC</p>	
<p>Cu 118</p>	<p>Electrode basique pour le rechargement d'alliages de bronze, de cupro-aluminium, ainsi que pour les assemblages hétérogènes aciers / alliages cuivreux. Ses propriétés anti friction destine cette électrode au rechargement de : <i>Portées de sapins, portées d'arbres, coussinets, glissières de guidage, plaque d'usure de presses à forger, bagues de volants de presses, etc...</i></p>	

...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

F
236-07
Fo/Ac