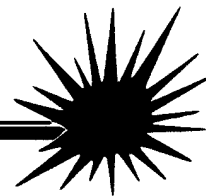
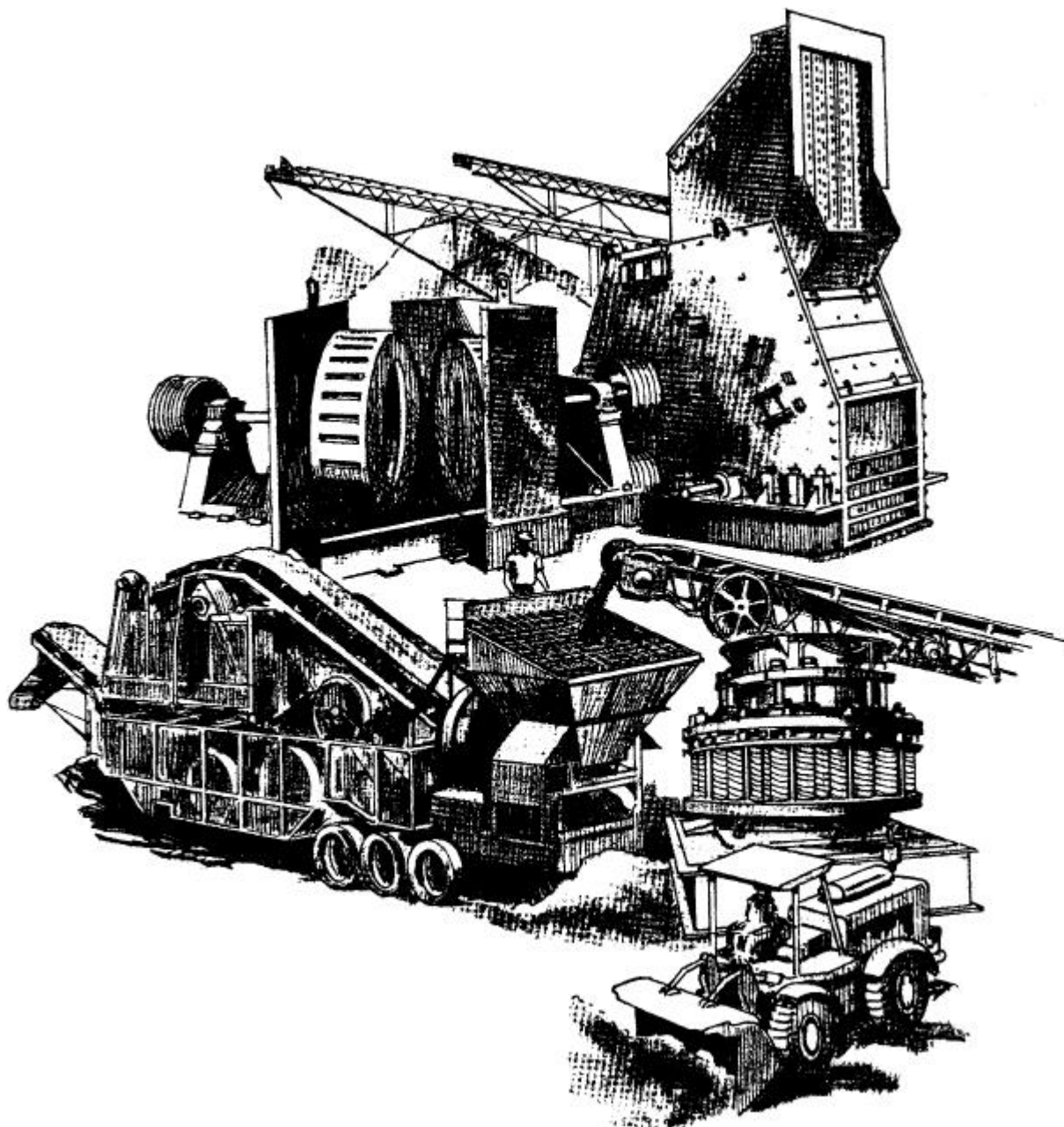


selectarc

www.selectarc.com



ELECTRODES DE SOUDURE



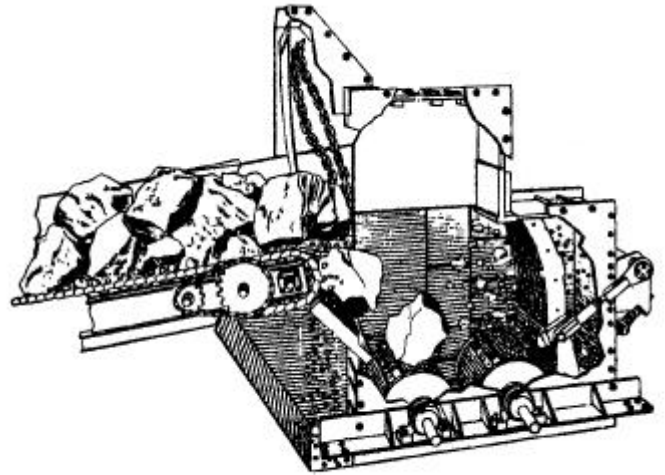
CIMENTERIES /CARRIERES



ASSEMBLAGE / REPARATION

48 SP
(E 6013)

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

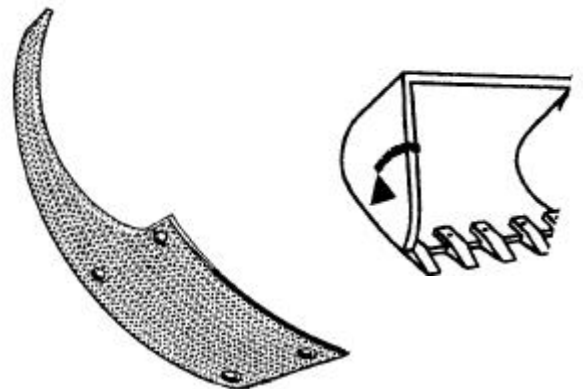


B 7016 SP
(E 7016)

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 rutile-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 à clinker
Réparation de godet de pelleteuses, tôle de blindage.

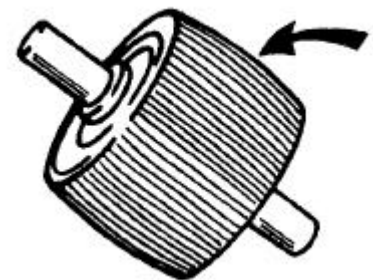


B 90
(E NiCrFe-3)

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

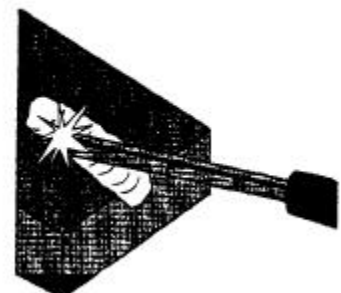
B 94
(E NiCrFe-2)

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 à clinker, levier de commande de grilles des refroidisseurs, enveloppe du brûleur de four à ciment.



CUT 100

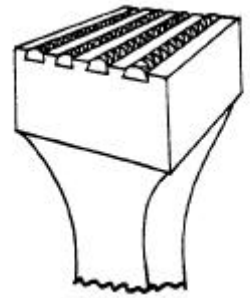
Electrode pour le coupage, le gougeage, le perçage et le chanfreinage.
Enlèvement de cordons de soudure, de têtes de boulons, etc...



RECHARGEMENT

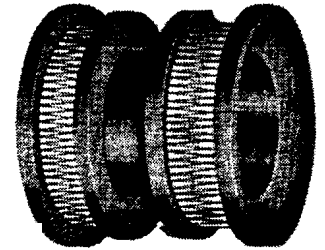
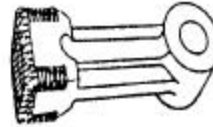
HMn

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



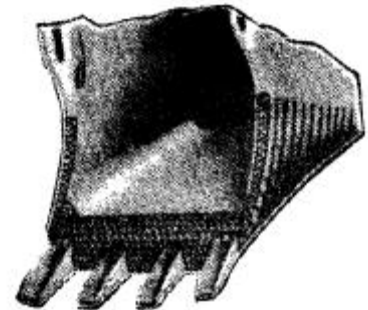
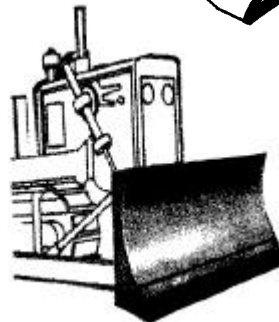
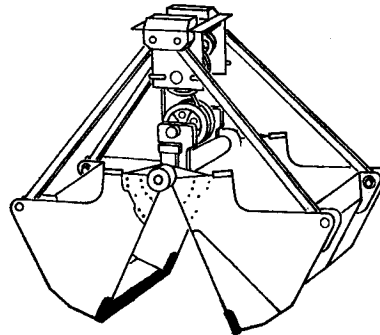
HB 40

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



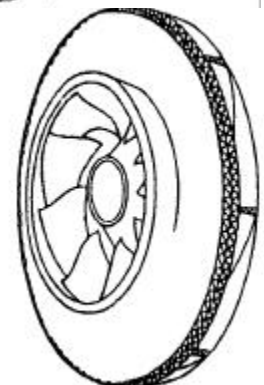
HB 61 R

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 à mine, 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.
Pâles de ventilateurs de tirage "Exhausteurs"
Rechargement de plaques de trémies
 Dureté : 61-63 HRC

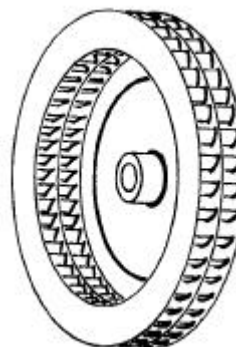


HBA

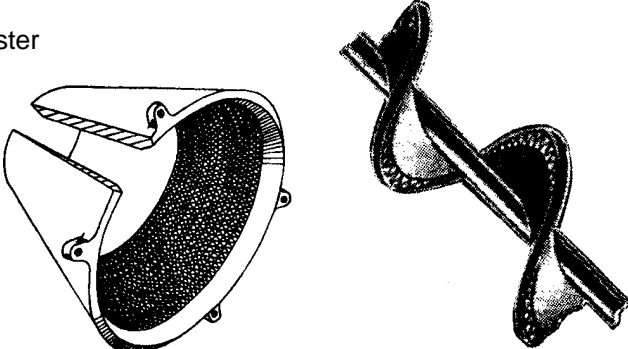
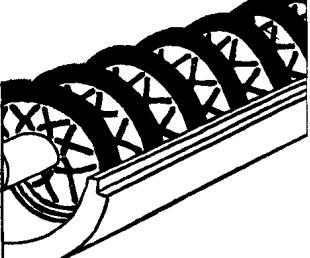
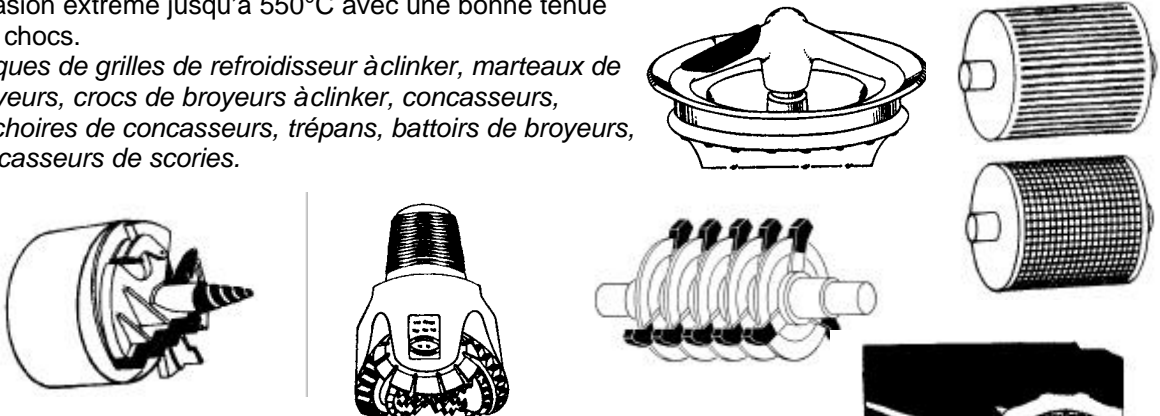

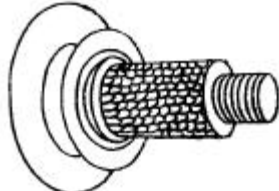
Identique à l'électrode HB 63, dépôt sans laitier.

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.

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

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

F
236-07
Ci/Ca