

ELECTRODE HRT 63

ELECTRODE TUBULAIRE POUR RECHARGEMENT DUR

PROPRIETES ET APPLICATIONS :

- Electrode tubulaire fourrée de poudres métalliques.
- Dépose un métal caractérisé par une dureté et une résistance à l'abrasion exceptionnelle aux chocs, bien supérieure à celles des électrodes conventionnelles (car très peu de dilution de métal de base).
- Dépôt essentiellement composé de carbures complexes de Chrome, de Bore et de Niobium très fins, enchâssés dans une matrice ferritique.
- Très bonne résistance à l'abrasion minérale.
- Bonne résistance aux chocs, due à la haute teneur en carbures de Niobium.
- Dépôt inoxydable résistant à la température jusqu'à 300°C.
- S'utilise à de très faibles intensités de courant.
- Très bon étalement du métal.
- Laitier inexistant.
- Cordon très lisse, usinable par meulage.
- Possibilité d'augmenter le rendement par l'introduction dans l'arc d'une deuxième électrode (dans ce cas, doubler l'intensité recommandée).
- Principalement destinée aux travaux publics, matériels agricoles, cimenteries : goulottes, vis de presses, pales de mélangeurs, dents et lames de godets, tôles de blindage, racloirs, marteaux concasseurs, grilles de tamisage, tôles de cribles, marteaux de broyeurs à ordures, ...



CONDITIONS D'EMPLOI :

Maintenir une longueur d'arc de 2 à 5 mm, en effectuant un mouvement de balayage.
Tenir l'électrode perpendiculairement à la surface.
Ne pas appliquer plus de 2 à 3 couches.

CARACTERISTIQUES :

Longueur :	450 mm
Diamètre :	6 mm
Intensités moyennes :	80 – 120 A
Analyse type du métal déposé:	
C :	4,50
Mn :	0,80
Si :	1,00
Cr :	26,50
Mo :	1,00
Nb :	8,00

CARACTERISTIQUES MECANIKES DU METAL DEPOSE :

Dureté 1 ^{ère} couche :	57 – 60 HRC
Dureté 2 ^{ème} couche :	60 – 64 HRC