

Paramètres Mécaniques

Dureté (HB)	
Lors Du Soutage	Après Le Travail
250 - 300	400 - 450

Fonctions Et Applications

- Alliage de cobalt, chrome, manganèse et silicium, électrode de rechargement résistant à la fatigue et à l'écrouissage, donne un métal fondu à haute ductilité et donne également un métal fondu résistant à l'érosion par cavitation à haute température.
- Elle est facilement traitée par procédé de meulage dans les conditions où il est soudé.
- La dureté de 250-300 HB après soudage augmente jusqu'à 400-450 HB au fur et à mesure de son fonctionnement.
- Avant d'utiliser les électrodes, elles doivent être séchées à 300°C pendant au moins 2 heures.
- Utilisée pour le revêtement de surface de pièces exposées à la cavitation et à l'érosion dans les industries hydroélectriques, thermiques, chimiques, papetières et pétrochimiques.
- Utilisée pour réparer les surfaces usées des pompes, vannes et rotors.

Niveau et Types de Résistance

Abrasion



Chocs



Haute température



Choc thermique



Corrosion



Résistance à la fissuration



Usinabilité



Type De Courant

D.C.(+) / AC

Détails Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Courant Pour Soudure (A)	Poids g / 100 pcs
3030100090	3.2 x 35	1/8 x 14"	90 - 130	4930

Agréments: SEPRO