

THERMET HP50WCo



Hors normes

Electrode à enrobage basique égalant les alliages moulés type 25Cr 35Ni 15Co 5W. Excellente tenue à chaud et résistance à l'oxydation à des températures de service de 950-1250°C.

Le cobalt et le tungstène sont importants pour maintenir la résistance de la matrice au-delà de 1150°C environ, lorsque les carbures sont progressivement dissous.

Applications principales

Fours fortement bridés - Mouffles de calcination - Tubs radiants et faisceaux de pyrolyse Supertherm - MORE 6 - Lloyds T66 - Manaurite 35K - Centralloy ET35Co

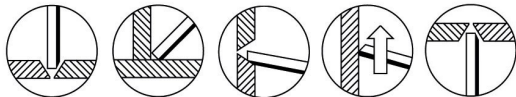
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Co	W	Mo	Cu	Fe
0.50	0.6	0.5	0.010	0.008	25.0	35.0	14.0	4.6	0.05	0.05	19.0

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	840	610	8			265

Positions de soudage



Nature du courant

DC +

Étuvage

300°C *
1-2h

Préchauffage de 300°C conseillé pour les fortes épaisseurs (nécessaire en cas de soudage multi-passes)

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	265	9953-2526	132	3.5	3	70-95
3.2	320	9953-3232	89	4.0	3	85-120
4.0	320	9953-4032	53	4.4	3	110-160

*Etuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.