

SE63®

Electrode enrobée de rechargement

L'électrode enrobée BMI SE63® est une électrode de rechargement dur à enrobage basique, offrant un très haut rendement (190 %).

Elle est spécialement conçue pour offrir une résistance exceptionnelle à l'abrasion minérale, combinée à une bonne tenue aux chocs modérés.

PROPRIETES & APPLICATIONS

Grâce à sa teneur élevée en carbone (C) et en chrome (Cr), le métal déposé, composé de carbures de chrome, confère au dépôt une résistance exceptionnelle à l'abrasion. La tenue à l'usure des pièces rechargées avec l'électrode BMI SE63® peut être jusqu'à 50 fois supérieure à celle des électrodes conventionnelles de dureté identique.

Parfaitement utilisable en multi-couches, l'électrode BMI SE63® offre une fusion homogène, un bon étalement du métal sans laitier et un cordon très lisse. La formation de fissures sur le métal déposé est normale et n'affecte pas sa tenue en service.

Cette électrode a été spécialement développée pour le rechargement anti-usure des pièces soumises à des chocs faibles à modérés, lorsqu'une résistance exceptionnelle à l'abrasion est recherchée.

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Dureté 1 ^{ère} couche	Dureté 2 ^{nde} couche
~ 58 HRC	~ 60-63 HRC

PARAMETRES DE SOUDAGE

Ø x L(mm)	3.2x350	4x350	5x450
Intensité (A)	140	200	250

Étuve des électrodes : 250 °C pendant 1 heure, si nécessaire.

Pour le rechargement d'aciers fortement alliés, tels que les aciers outils, il est recommandé d'utiliser une sous-couche avec une électrode BMI SE312®. Préchauffez la pièce à souder entre 200 et 400 °C, en fonction du risque de trempe et de l'épaisseur, puis effectuez un refroidissement lent.

CONDITIONNEMENT

Boîtes de 4.5kg

Groupe BMI

28 Rue de la Mairie Le Puiset-Doré
49600 Montrevault-sur-Evre (FR)

Coordonnées

+33 (0)2 41 75 69 00
contact@marybmi.com