


FC 8205G CC+
ACIER ALLIÉ
DESCRIPTION

Fil fourré avec gaz et laitier (FCAW) pour l'assemblage et la réparation des aciers à haute teneur en carbone, des plaques de blindage, des aciers difficilement soudables et des aciers au manganèse.

CARACTÉRISTIQUES

- Dépôt avec bonne résistance aux fissures
- Excellentes propriétés mécaniques
- Dépôt durcissant au travail
- Excellente résistance à la corrosion, à l'oxydation et aux chocs thermiques jusqu'à 600°C (1112°F)

APPLICATIONS TYPIQUES

Excellent pour les assemblages dissimilaires, plaques de blindage, aciers austénitiques au manganèse, hélices, pompes, soupapes, châssis, arbres, turbines, bâtis, etc. Également excellent comme sous-couche avant le rechargement dur.

MODE D'EMPLOI

Bien nettoyer la région du joint. Si nécessaire, chanfreiner les fissures avec **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12**. Sur certains aciers hautement alliés un préchauffage est recommandé. Laisser la pièce refroidir lentement. Enlever le laitier entre chaque passe.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 660 MPa (95 000 lb/po²)
 Limite élastique : 475 MPa (69 000 lb/po²)
 Allongement : 38 %
 Dureté (brut de dépôt) : 250 HB
 Dépôt écrouissable: 500 HB

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Gaz : 100 % CO₂ ou 75 % Ar + 25 % CO₂

Diamètre :	1.2 mm .045"	1.6 mm 1/16"
Ampérage :	100 – 250 A	125 – 275 A
Voltage :	23 – 30 V	24 – 32 V
L.T (Stick-out) :	1/2" à 1"	1/2" à 1"
Débit Gaz (pch) :	40 - 50	40 - 50

Emballage: Bobine de 15 kg

Rev. : 21_08

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :