



275 CA/CC+

ACIER ALLIÉ

DESCRIPTION

Électrode à **haut rendement (160 %)** et à **très haute résistance** pour le soudage des aciers hautement alliés, des **aciers galvanisés** et de tous types d'aciers inconnus, entre eux ou en assemblage hétérogène. Excellent comme sous-couche avant le rechargement sur les aciers hautement alliés.

CARACTÉRISTIQUES

- **Recommandée pour le soudage des aciers galvanisés**
- Propriétés mécaniques exceptionnelles
- Excellente soudabilité et haut taux de dépôt
- Dépôt usinable et non sensible à la fissuration
- Résistance à la corrosion, à la chaleur et à l'oxydation
- Dépôt résistant aux chocs et à l'usure

APPLICATIONS TYPIQUES

Nombreuses applications en maintenance et réparation de pièces de machinerie, outils et matrices, aciers à ressort, aciers galvanisés et également pour le rebâtissage d'arbres et de pales.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Enlever le métal endommagé ou chanfreiner les fissures avec l'électrode **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12**. Garder un arc court. Enlever le laitier entre chaque passe. Pour certains aciers hautement alliés, un préchauffage est recommandé.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 827 MPa (120 000 lb/po²)
 Limite élastique : 620 MPa (90 000 lb/po²)
 Allongement : 26 %
 Dureté (brut de dépôt) : 240 HB Dépôt écrouissable: 500 HB

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage :	150 - 200 A	100 - 140 A	70 - 100 A

Rév.: 21_08

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