



169 BF

CA/CC±

FONTE

## DESCRIPTION

Électrode à haute teneur en nickel, **sans baryum**, recommandée pour le soudage à froid de tous les types de fontes où l'on recherche une **usinabilité maximale** et/ou un **dépôt étanche**. Électrode **sans baryum** et à enrobage non-conducteur.

## CARACTÉRISTIQUES

- **Idéal pour les fontes minces**
- **Enrobage non-conducteur**
- Dépôt ductile et peu sensible à la fissuration
- Faible apport thermique, aucun préchauffage requis
- Électrode toutes positions, excellente sur courant alternatif (CA)
- Arc très stable et sans projection
- Bel aspect du cordon de soudage

## APPLICATIONS TYPIQUES

Recommandé pour le soudage à froid des fontes de faibles à moyennes épaisseurs, assemblages hétérogènes possibles entre la fonte et l'acier, blocs-moteur, culasses, chemises, erreurs d'usinage, boîtes de transmission. Usinabilité 100%.

## MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface à souder de toute trace d'huile, de graisse ou de saleté. Faire disparaître les fissures avec **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12**. Utiliser la technique de soudage à froid ou à chaud (page 01-02 et 01-03). Souder avec un arc court. Marteler à chaud entre chaque cordon pour relaxer les contraintes et laisser refroidir lentement.

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 350 MPa (50 000 lb/po<sup>2</sup>)  
Dureté : 160 HB

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage :	90 - 130	80 - 105	50 - 90

Aussi disponible en fil solide MIG : **Soudotec M8169SP** et en baguettes TIG : **Soudotec T169**

Rév.: 21\_08

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