

**230** CA/CC+**ACIER ALLIÉ****DESCRIPTION**

Électrode exceptionnelle à **très haute résistance** pour le soudage des aciers à haute teneur en carbone et des aciers hautement alliés. Fortement recommandé pour le soudage de tous types d'aciers inconnus, entre eux ou en assemblage hétérogène. Excellent comme sous-couche avant rechargement dur sur aciers hautement alliés.

CARACTÉRISTIQUES

- **Excellentes propriétés mécaniques**
- Très bonne soudabilité en positions
- 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
- Grand choix de diamètres disponibles ; 1.6 mm (1/16") à 5.0 mm (3/16")

APPLICATIONS TYPIQUES

Réparations de lames de ressorts, mèches, moules, matrices, chaînes, pièces de pelles mécaniques, bras de grues, essieux, arbres, aciers à outils, aciers coulés, aciers à blindage, etc.

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. Marteler à chaud entre chaque passe pour relaxer les contraintes. 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 : 690 MPa (100 000 lb/po²)

Allongement : 28 - 32 %

Résilience (Charpy V) : 50 J à + 20°C

Dureté (brut de dépôt) : 21 HRC

Dépôt écrouissable: 50 HRC

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	5.0 mm (3/16")	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")	2.0 mm (5/64")	1.6 mm (1/16")
Ampérage	145 - 215 A	100 - 175 A	70 - 125 A	60 - 75 A	40 - 60 A	20 - 45 A

Aussi disponible en version électrode à haute rendement : **Soudotec 275**

Rév. : 21_08

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