



277 CA/CC+

ACIER ALLIÉ

### DESCRIPTION

Électrode à haute résistance destinée au soudage des aciers alliés et au carbone, des **aciers inoxydables inconnus**, des aciers trempés, des aciers au manganèse et des aciers difficilement soudables où un allongement maximum est requis.

### CARACTÉRISTIQUES

- **Dépôt peu sensible à la fissuration**
- Excellente résistance à la chaleur (950°C/1742°F), à la corrosion et aux vibrations
- Dépôt usinable
- Électrode de contact
- Excellente sur les postes à courant alternatif (CA)
- Peu de projections et laitier facile à enlever

### APPLICATIONS TYPIQUES

Recommandée pour les aciers sensibles à la fissuration, aciers difficilement soudables, aciers inoxydables inconnus, aciers trempés, aciers au manganèse, châssis de camion, voies ferrées, aiguillages, maillons de chaînes, dents d'engrenage, etc. Excellent comme sous-couche sur les aciers à outils.

### 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 : 689 MPa (100 000 lb/po<sup>2</sup>)  
 Limite élastique : 468 MPa (68 000 lb/po<sup>2</sup>)  
 Allongement : 38 - 45%  
 Résilience (Charpy V) : 60 J à + 20°C

### PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	5.0 mm (3/16")	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage :	140 – 180 A	90 – 140 A	75 – 110 A	45 – 75 A

Aussi disponible en fil fourré : **Soudotec FC 8277G** et en baguettes TIG : **Soudotec T277**

Rév.: 21\_08

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