



CC +

ALLIAGE DE CUIVRE

Description :

Électrode de bronze hautement allié contenant de l'aluminium, du nickel et du manganèse. Pour le rebâtissage et le soudage des alliages de cuivre et une large gamme de métaux ferreux (aciers, fontes, aciers inoxydables) aux alliages de cuivre.

Caractéristiques :

- **Excellente pour les pièces soumises à des efforts de compression et à l'usure**
- Excellent pour le soudage des alliages de cuivre les plus divers
- Excellente soudabilité en positions
- Très bonne résistance à la corrosion
- Très bas coefficient de friction
- Arc stable et peu de projections

Propriétés mécaniques :

- Polarité CC +
- Charge de rupture : 689 MPa (100 000 lb/po²)
- Allongement : 26 – 28 %
- Dureté : 130 BH

Mode d'emploi :

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Chanfreiner le métal de base dont l'épaisseur est supérieure à 5.0 mm (3/16") avec Starweld 512B. Préchauffer le cuivre et les alliages de cuivre entre 200 - 600°C (450 - 1100°F) selon le cas. Garder un arc court avec un léger mouvement oscillatoire. Laisser refroidir avant d'enlever le laitier entre chaque passe.

- + **Diamètre**
- + **Ampérage**

3.2 mm
125 A

Applications :

Idéal pour les assemblages hétérogènes, les bronzes-aluminium avec beaucoup de manganèse, hélices de bateaux, turbines, pompes, accouplements, dents d'engrenages, pointeaux, matrices, etc.

1 800 361 9097

