

## FICHE TECHNIQUE

 **Starweld 54**

**CC +**

### ALUMINIUM

#### Description :

Électrode de qualité supérieure pour l'assemblage, la réparation et le rebâtissage de l'aluminium et ses alliages. Grâce à son enrobage de haute qualité la Starweld 54 permet un amorçage et ré-amorçage facile et une utilisation en toutes positions.

#### Caractéristiques :

- Rendement très élevé
- Dépôts lisses et non poreux
- Excellente résistance à la fissuration
- S'utilise également au chalumeau
- Fonctionne seulement en CC+

#### Applications :

Hautement recommandé pour le soudage des alliages aluminium-magnésium. Soudage des aluminiums commerciaux. Excellent pour le soudage des alliages d'aluminium coulés ou forgés. Châssis de camions, moules, pistons, échangeurs de chaleur, fabrication, entretien, plaques, tubes industries navales, blindage et renforcement, réservoirs, échafaudages, etc.

#### Propriétés mécaniques :

Polarité CC +  
Charge de rupture : 241 MPa (35 000 lb/po<sup>2</sup>)  
Allongement : 23 %

#### MODE D'EMPLOI :

Enlever la couche d'oxyde avant le soudage. Un préchauffage des pièces épaisses est recommandé pour faciliter le soudage. Tenir l'électrode presque à la verticale, souder avec un arc court de manière à ce que l'enrobage touche presque le métal de base. Enlever le laitier entre chaque passe et laisser refroidir lentement. Le dépôt ne peut pas être anodisé.

#### Paramètre de soudage :

+ **Diamètre**  
+ **Ampérage**

2.5 mm  
70 A

3.2 mm  
90 A

4.0 mm  
120 A

**Aussi disponible en TIG Starweld T1054 et en MIG Starweld 2054M.**

**1 800 361 9097**

 **Starweld**