


Starweld 589CU
CA / CC +

FONTE

Description :

Électrode à enrobage graphito-basique avec une âme cuivrée déposant un alliage ferro-nickel pour l'assemblage et la réparation des fontes à graphite sphéroïdal ou hautement sollicitées – particulièrement recommandée pour les assemblages hétérogènes fonte/acier ou sur assemblage bridés en fonte.

Caractéristiques :

- **Bon accrochage**
- Dépôts usinables et résistants à la fissuration
- Dépôts denses et sans porosités
- Toutes positions AC / DC +
- Fusion douce et très rapide à bas ampérage

Propriétés mécaniques :

- Polarité CA / CC +
- Charge de rupture : 517 MPa (75 000 lb/po²)
- Dureté : 200 HB

Apport de chaleur entre passes aussi bas que possible (température maximale de 70°C) afin de réduire au maximum les risques de fissuration du métal de base – déposer des cordons courts d'environ 3 cm et marteler immédiatement avant d'effectuer un nouveau – souder sur des surfaces propres et exemptes de graisses (meulage préalable du joint).

Mode d'emploi :

Nettoyer la surface à souder de toute trace d'huile, de graisse ou de saleté. Faire disparaître les fissures avec **Starweld 512B**. Pour un meilleur résultat sur pièces épaisses, un dégourdissage à 120°C (250°F) est recommandé. Souder avec un arc court. Marteler à chaud entre chaque cordon pour relaxer les contraintes et laisser refroidir lentement.

+ Diamètre	2.5 mm	3.2 mm
+ Ampérage	70 A	100 A

Applications :

Défauts de fonderie, réparation de blocs moteurs, bâtis de machine outils, boîtes de vitesses, réducteurs, corps de pompes, pièces moulées, corps de vannes, etc ...

1 800 361 9097

