



CA / CC +

FONTE

Description :

Électrode à très haute teneur en nickel avec un enrobage spécial non-conducteur recommandée pour le soudage à froid de tous les types de fontes sales et/ou huileuses demandant une étanchéité et usinabilité maximale.

Caractéristiques :

- 100% usinable
- Idéale pour le soudage des fontes minces
- Bas ampérage
- Électrodes toutes positions

Propriétés mécaniques :

- Charge de rupture : 414 MPa (60 000 lb/po²)
- Dureté : 160 HB

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**. Souder avec un arc court. Marteler à chaud entre chaque cordon pour relaxer les contraintes et laisser refroidir lentement.

+ **Diamètre**
+ **Ampérage**

2.5 mm
75 A

3.2 mm
110 A

4.0 mm
140 A

Applications :

Recommandée pour le soudage à froid de tous les types de fontes, minces ou plus épaisses (grises, nodulaire, malléable, etc.), bonne en assemblage hétérogène (fontes-acier) : boîtier de machine, culasses, manchon, erreur d'usinage, boîtes de vitesse, pompes, etc.

**Aussi disponible en TIG : Starweld T599 et en MIG :
Starweld 2599M**

1 800 361 9097

