



CA / CC +

ACIER ALLIÉ

Description :

Électrode faiblement alliée à haute résistance de type basique déposant un cordon à basse teneur en hydrogène. Recommandé pour le soudage des aciers faiblement alliés à haute résistance mécanique, basse ou moyenne teneur en carbone et des aciers sensibles à la fissuration.

Caractéristiques :

- Dépôt très résistant à la fissuration
- Excellente qualité radiographique
- Excellente soudabilité en toutes positions
- Usinabilité excellente
- Arc stable et peu de projections
- Dépôt pouvant se couper au chalumeau

Propriétés mécaniques :

- Polarité CA / CC +
- Charge de rupture : 758 MPa (110 000 lb/po²)
- Allongement : Jusqu'à 28 %
- Un préchauffage est recommandé lorsqu'il s'agit de fortes épaisseurs.

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.

- + **Diamètre**
- + **Ampérage**

2.5 mm 80 A	3.2 mm 120 A	4.0 mm 150 A
----------------	-----------------	-----------------

Applications :

Recommandée pour le soudage des pièces de machinerie lourde, équipement de mines, acier comme le T1, aciers Corten, Scandia, CHT, SPS 245, Impacto et Hardox ainsi que les aciers faiblement alliés contenant du nickel, chrome et molybdène.

Aussi disponible en fil fourré : Starweld 2060 FFG

1 800 361 9097

