


CA / CC+**ACIER ALLIÉ****Description :**

Électrode à hydrogène contrôlé à double enrobage concentrique et ayant une âme en acier faiblement allié spécialement approprié pour le soudage des aciers de structure et les équipements de machinerie lourde.

Caractéristiques :

- Excellente résistance à l'humidité, d'où dépôts peu sensibles à la fissuration
- Exceptionnelle soudabilité en toutes positions
- Fusion douce sans projection
- Laitier facilement détachable
- Excellentes propriétés mécaniques même à basse température

Propriétés mécaniques :

- Polarité CA / CC +
- Charge de rupture : 565 MPa (82 000 lb/po²)
- Limite d'élasticité : 427 MPa (62 000 lb/po²)
- Allongement : 35 – 40 %
- Résilience kv à 20°C : 95 joules à -20°C

Mode d'emploi :

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Enlever le métal endommagé ou chanfreiner les fissures avec l'électrode **Starweld 512B**. Garder un arc court. Enlever le laitier entre chaque passe. Le laitier a une couleur noir vitré.

Note : Si nécessaire, recuire les électrodes dans un four de 232° à 288°C (450° à 550°F).

+ **Diamètre**
+ **Ampérage**

2.5 mm
60 - 90 A

3.2 mm
90 - 140 A

4.0 mm
140 - 190 A

5.0 mm
190 - 250 A

Applications :

Acier de structure, acier coulés, aciers alliés avec faible teneur en manganèse, chrome ou molybdène; Châssis de camions, équipements lourds, machineries agricoles, machineries d'excavations. Idéal pour les équipements forestiers et autres applications à l'extérieur dont l'environnement est humide.

Aussi disponible : Fil fourré FCAW : Starweld 2065 FFG

1 800 361 9097
