


Starweld 685
CA / CC +**ACIER ALLIÉ****Description :**

Électrode très résistante pour le soudage des aciers hautement alliés et tout autre acier inconnu, ensemble ou en assemblage hétérogène. Excellent comme sous-couche avec le rechargement dur des aciers hautement alliés.

Caractéristiques :

- Résistance mécanique et soudabilité exceptionnelle
- Dépôt usinable
- Excellente résistance à la fissuration, la corrosion, la chaleur, l'oxydation, les impacts et l'usure

Propriétés mécaniques :

- Polarité CA / CC +
- Charge de rupture : 910 MPa (132 000 lb/po²)
- Limite élastique : 517 MPa (75 000 lb/po²)
- Allongement : Jusqu'à 30 %
- Dureté (brut de dépôt) : 22 HRC
- Dépôt écrouissable : 52 HRC

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 Soudotec 212 SP ou Soudotec G12. Garder un arc court. Marteler à chaud entre chaque passe pour relaxer les contraintes. Enlever le laitier entre chaque passe. Pour certains aciers hautement alliés, un préchauffage est recommandé.

+ **Diamètre**
+ **Ampérage**

2.5 mm
60 A

3.2 mm
100 A

4.0 mm
125 A

Applications :

Plusieurs applications dans la maintenance et réparation des pièces de machinerie, outils, matrice, ressort et lames de ressort, le rebâtissage des axes et des lames.

1 800 361 9097
