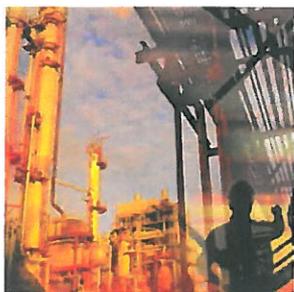


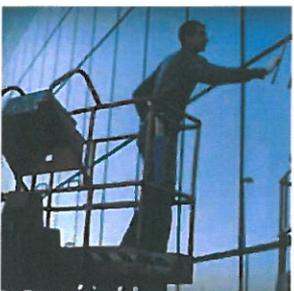
TOUT ACIER



INDUSTRIE



AUTOMOBILE



BÂTIMENT



COLLECTIVITES



PRODUITS TECHNIQUES

REF 7030 - Ø 2,5
7035 - Ø 3,2
7040 - Ø 4,0

Version : N° 1.1 (28/06/2011)

PROPRIETES ET APPLICATIONS :

Electrode rutilo-basique déposant un acier austéno-ferritique :
Spécialement adaptée au soudage d'aciers dissemblables (acier inox avec acier non allié), et de matériaux réputés difficilement soudables tels que les aciers à outils, aciers au manganèse, aciers résistant à la fissuration
Convient également pour sous-couche avant rechargement dur et pour rechargement d'outils coupants ou tranchants,
Fusion douce Bel aspect du cordon
Laitier auto-rechargeable Température maxi entre passes : 300°C
Etuvage 2 heures à 250°C si nécessaire.

UTILISATIONS :

Aciers inoxydables
Aciers à outils
Aciers faiblement ou moyennement alliés
Aciers austéniques au manganèse
Acier de blindage
Aciers à ressorts
Armature et treillis pour béton armé...

CARACTERISTIQUES :

NF A 81344
Rm : 700 - 800 MPa
Re 0,2 % : > 500 MPa
A5d : > 20 %
Dureté HB : environ 240

MODE D'EMPLOI :

Toutes positions sauf verticale par la méthode descendante.
Courant alternatif ($U_o > 50V$) et continu (+ à l'électrode).

INTENSITÉS MOYENNES :

Ø 2,5 : 70 ampères
Ø 3,2 : 100 ampères
Ø 4 : 135 ampères

NOTA : Le contenu de cette documentation résulte de notre connaissance et de notre expérience du produit. Il est donné à titre indicatif, mais n'engage pas notre responsabilité quant à son application à chaque cas particulier.