

# TOUT ACIER



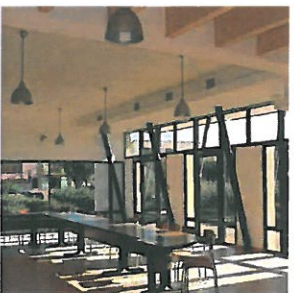
**INDUSTRIE**



**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.**