



179 CA/CC+

FONTE

### DESCRIPTION

Électrode à **enrobage spécial non conducteur à très haute teneur en nickel** recommandée pour le soudage à froid de tous les types de fontes, même **sales et/ou huileuses**, où l'on recherche une **usinabilité maximale** et/ou un **dépôt étanche**.

### CARACTÉRISTIQUES

- **Spécialement conçue pour le soudage des fontes sales et/ou huileuses**
- Prévient l'amorçage de l'arc sur les côtés dans les endroits restreints
- Idéale pour la réparation des fontes minces
- Faible apport thermique, aucun préchauffage requis
- Électrode toutes positions, excellente sur courant alternatif (CA)
- Arc très puissant et stable

### APPLICATIONS TYPIQUES

Recommandée pour le soudage à froid de tous les types de fontes (grises, nodulaires, malléables, etc.) de faibles à moyennes épaisseurs, assemblages hétérogènes entre la fonte et l'acier, blocs-moteurs, culasses, chemises, erreurs d'usinage, boîtes de transmission, pompes. **Usinabilité 100 %**

### MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface à souder de toute trace d'huile, de graisse ou de saleté. Faire disparaître les fissures avec **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12** Utiliser la technique de soudage à froid ou à chaud (page 01-02 et 01-03). Souder avec un arc court. Marteler à chaud entre chaque cordon pour relaxer les contraintes et laisser refroidir lentement.

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 380 MPa (55 000 lb/po<sup>2</sup>)  
Dureté : 150 HB

### PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage :	100 - 150 A	70 - 120 A	40 - 80 A

Rev.: 21\_08

*Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :*