


225 XP CA/CC+

ACIER

DESCRIPTION

Électrode **économique** à **double enrobage** de type "**hydrogène contrôlé**" particulièrement adaptée au soudage des aciers de construction et des pièces d'équipement lourd.

CARACTÉRISTIQUES

- **Exceptionnellement appréciée des soudeurs**
- Haute résistance à la fissuration
- Excellente soudabilité en toutes positions
- Excellentes propriétés mécaniques même à basse température
- Enrobage résistant à l'humidité
- Fusion douce, arc stable et laitier facile à enlever

APPLICATIONS TYPIQUES

Acier de construction, aciers coulés, aciers faiblement alliés au manganèse, au chrome et au molybdène. Châssis de camion, équipement lourd, machinerie agricole, matériel d'excavation; idéale pour l'équipement forestier et toutes autres applications à l'extérieur et en milieu très humide.

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. Enlever le laitier entre chaque passe. Le laitier a une couleur noir vitré.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : jusqu'à 586 MPa (85 000 lb/po²)
 Limite élastique : jusqu'à 450 MPa (65 000 lb/po²)
 Allongement : 28 - 34 %
 Résilience (Charpy V) : 80 J à -20°C

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diameter	5.0 mm (3/16")	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Amperage	170 – 200 A	130 – 190 A	90 – 140 A	60 – 90 A

Aussi disponible en version fil fourré : **Selectarc 8225 XP**

Rév.: 21_08

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