



70 CC+

ALUMINIUM

### DESCRIPTION

Électrode spécialement conçue pour le **soudage** et le **rebâtissage** de l'aluminium et ses alliages les plus divers.

### CARACTÉRISTIQUES

- **Dépôt sans porosité et résistant à la corrosion**
- La couleur du dépôt est la même que l'aluminium
- Arc stable en toutes positions
- Enrobage actif favorisant le soudage de l'aluminium contaminé
- Excellente résistance à la fissuration
- Peut être utilisée au chalumeau

### APPLICATIONS TYPIQUES

Recommandé pour les pièces coulées en aluminium, boîtes de camion, transmissions, réservoirs, tuyaux, réparations d'erreurs d'usinage et reconstitution de sections manquantes sur les pièces coulées et moulées, pièces extrudées, plaques, etc.

### MODE D'EMPLOI

Enlever la couche d'oxyde avant le soudage. Un préchauffage des pièces épaisses est recommandé pour faciliter le soudage. Tenir l'électrode presque à la verticale, souder avec un arc court de manière à ce que l'enrobage touche presque le métal de base. Enlever le laitier entre chaque passe et laisser refroidir lentement. Le dépôt ne peut pas être anodisé.

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 235 MPa (34,000 lb/po<sup>2</sup>)  
 Allongement : 15 - 25 %  
 Dureté : 40 - 60 HB

### PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage :	105 - 160 A	70 - 120 A	50 - 80 A

Aussi disponible en **boîte mixte** : 3 diamètres dans la même boîte: 0.5kg de 2.5mm, 1.5kg de 3.2 mm et 0.5 kg de 4.0 mm.

Rév.: 21\_08

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