


Soudotec 561_(CA) / 563_(CC+)
ALLIAGE DE CUIVRE**DESCRIPTION**

Électrode de **bronze à formulation spéciale** destinée au soudage et au rebâtissage d'une vaste gamme de métaux ferreux (acier allié, fonte, acier inox, etc.) et non ferreux (cuivre, bronze, laiton, etc.)

CARACTÉRISTIQUES

- **Excellent pour les pièces soumises à de la compression et à de la corrosion**
- Excellente soudabilité
- Bonne équivalence des couleurs avec les bronzes
- Dépôt lisse, dense et sans porosité
- Excellente usinabilité
- Arc stable et peu de projections

APPLICATIONS TYPIQUES

Idéale pour les assemblages hétérogènes. Placage de métaux, réparation de défauts de coulées, coussinets, rotors de pompes, roues d'engrenages, guides, sièges de soupapes, turbines, hélices de bateau, vis sans fin, manchons, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Chanfreiner le métal de base dont l'épaisseur est supérieure à 5.0 mm (3/16"). **Préchauffer le cuivre et les alliages de cuivre entre 200 et 600°C (450 – 1112°F) selon les cas** et utiliser un plus gros diamètre afin de maintenir plus facilement la chaleur dans la pièce. Garder un arc court avec un léger mouvement oscillatoire. Laisser refroidir lentement avant d'enlever le laitier entre chaque passe.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 378 - 413 MPa (55 000 - 60 000 lb/po²)
 Limite élastique : 206 - 240 MPa (30 000 - 35 000 lb/po²)
 Allongement : 30 - 40 %
 Dureté (brut de dépôt) : 100 - 120 HB

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Polarité : **Soudotec 561 : CA / CC+ Soudotec 563 : CC+**
 Diamètre : 3.2 mm (1/8") (Autres diamètres disponibles sur demande)
 Ampérage : 80 - 130 A

Aussi disponible en fil solide MIG : **Soudotec M8561** et en baguettes TIG : **Soudotec T561**

Rév. : 21_08

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