

**DESCRIPTION**

Électrode incomparable, d'une résistance hors du commun, destinée pour les **applications où les sollicitations sont les plus extrêmes**. Supérieure pour le soudage des **aciers difficilement soudable** tel que l'acier hautement allié, l'acier à outil, l'acier au manganèse, l'acier à ressort, l'acier trempé et les nuances d'aciers inoxydables super-duplex.

**CARACTÉRISTIQUES**

- **Résistance mécanique hors du commun**
- Excellente soudabilité en positions
- Fusion très douce et agréable
- Très bonne résistance à la corrosion, la chaleur et aux acides
- Aspect de cordon exceptionnel
- Amorçage et réamorçage faciles
- Laitier auto-détachable

**APPLICATIONS TYPIQUES**

Recommandée pour le soudage des aciers hautement alliés, aciers sensibles à la fissuration, aciers inoxydables super-duplex, aciers à outils, aciers trempés, aciers à ressorts, turbines, arbres, équipements de mines, industrie pétrolière, plaques d'usures à dureté élevée, applications aux sollicitations les plus extrêmes.

**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. Marteler à chaud entre chaque passe pour relaxer les contraintes. Enlever le laitier entre chaque passe. Pour certains aciers hautement alliés, un préchauffage est recommandé.

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

Charge de rupture : 971 MPa (140 900 lb/po<sup>2</sup>)  
 Limite élastique : 720 MPa (104 500 lb/po<sup>2</sup>)  
 Allongement : 22 - 27 %  
 Dureté (brut de dépôt) : 240 HB

**PARAMÈTRES DE SOUDAGE**

Diamètre :	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage :	120 - 145 A	80 - 115 A	60 - 80 A

Rév. : 21\_08

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