



155 B

FONTE

DESCRIPTION

Baguette enrobée d'usage général pour l'**assemblage** et le **rebâtissage au chalumeau** de pièces en fontes grises ou en fontes malléables. Excellent pour les assemblages hétérogènes fonte-acier.

CARACTÉRISTIQUES

- **Idéale pour le soudage de pièces minces**
- Dépôt dense et sans porosité
- Peut être utilisé en positions
- Dépôt usinable
- Excellente équivalence de couleur avec le métal de base
- Aucun autre décapant requis

APPLICATIONS TYPIQUES

Acier aluminisé, collecteur d'échappement, bases de machines, dents d'engrenage, bloc moteur, moules, corps de pompes, tuyaux de silencieux aluminisés. Rebâtissage de sections usées ou manquantes, remplissage de porosité, défauts de fonderie, pièces d'antiquité en fonte, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface à souder de toute trace d'huile, de graisse ou de saleté. Chanfreiner avec **Soudotec 212 SP** les sections épaisses et les fissures. Préchauffer uniformément la région de soudage à environ 427°C (800°F). Utiliser le Flux F0155 en employant une flamme légèrement oxydante, fondre un peu de décapant du bout de la baguette sur la pièce et chauffer jusqu'à ce que le décapant devienne liquide. Faire fondre le métal d'apport goutte à goutte en l'étendant dans le fond du joint tout en maintenant la flamme en mouvement. Laisser refroidir lentement. Utiliser une flamme légèrement oxydante.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 310 MPA (45 000 lb/po²)
Dureté : 200 - 250 HB

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 4.0 mm (5/32")
Température de liaison : 760 - 871°C (1400 - 1600°F)
Type de flamme : Légèrement oxydante

Rév.: 21_08

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