



220 CA/CC+

ACIER ALLIÉ

DESCRIPTION

Électrode faiblement alliée à enrobage basique et à **très haute résistance** procurant des dépôts à **très faible teneur en hydrogène diffusible**. Recommandé pour le soudage des aciers faiblement alliés à haute limite élastique, des aciers bas à moyen carbone et des aciers sensibles à la fissuration en générale.

CARACTÉRISTIQUES

- Dépôt très résistant à la fissuration
- Excellente qualité radiographique
- Dépôt pouvant se couper au chalumeau
- Excellente soudabilité en positions
- Usinabilité excellente
- Arc stable et peu de projections

APPLICATIONS TYPIQUES

Recommandée pour le soudage des pièces d'équipement lourd, monorail, équipement de mines, acier T1, acier Corten, acier Scandia, acier CHT, acier SPS 245, acier Impacto, acier Hardox, acier faiblement alliée contenant du nickel, du chrome et du molybdène.

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**. Il est recommandé de préchauffer les aciers à moyenne teneur en carbone. Garder un arc court. Enlever le laitier entre chaque passe. N'utiliser que des électrodes parfaitement sèches.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 791 MPa (115 000 lb/po²)
 Limite élastique : 690 MPa (100 000 lb/po²)
 Allongement : 21 - 24 %
 Résilience (Charpy V) : 65 J à - 40°C

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	5.0 mm (3/16")	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage :	180 – 200 A	140 – 160 A	105 – 125 A	80 – 100 A

Aussi disponible en fil fourré : **Soudotec FC 8220G**

Rév.: 21_08

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