


**416** CA/CC+

**ACIER INOXYDABLE**

### DESCRIPTION

Électrode à **très haut rendement (175 %)** de type 316 L "JET", pour le soudage et le rebâtissage des aciers inoxydables type Cr-Ni-Mo ; 316, 316L, 317, 317L et 318.

### CARACTÉRISTIQUES

- **Excellente résistance à la corrosion et à la chaleur**
- Laitier très facile à enlever.
- Amorçage et réamorçage facile. L'électrode ne rougit pas
- Excellent sur les tôles minces et épaisses
- Taux de dépôt très élevé
- Pénétration peu élevée ⇒ moins de dilution

### APPLICATIONS TYPIQUES

Recommandé pour l'industrie alimentaire et laitière, abattoirs, équipement d'embouteillage, équipement hospitalier, pâte et papiers, industries chimiques, etc. Idéale pour les épaisseurs de 1.6 mm (1/16") en acier inoxydable.

### MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Enlever le métal endommagé ou chanfreinner les fissures avec l'électrode **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12**. Garder un arc court. Enlever le laitier entre chaque passe. N'utiliser que des électrodes parfaitement sèches.

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 620 MPa (90 000 lb/po<sup>2</sup>)  
 Limite élastique : 470 MPa (68 200 lb/po<sup>2</sup>)  
 Allongement : 40 %  
 Résilience (Charpy V) : 60 J à 0°C

### PARAMÈTRES DE SOUDAGE

**Disponible en diamètre 1.6 mm et 2.0 mm**

Diamètre: 5.0 mm (3/16")	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")	2.0 mm (5/64")	1.6 mm (1/16")
Ampérage : 140 - 220 A	140 - 215 A	90 - 140 A	55 - 105 A	45 - 70 A	35 - 50 A

Rév.: 21\_08

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