

TABLEAU DE SÉLECTION DES MÉTAUX D'APPORT
POUR LE SOUDAGE DES ACIERS – ACIERS ALLIÉS

PROPRIÉTÉS	PRODUITS															
	SPECIAL	21	206 TC8206G	214	220 TC8206G	222 227 SP	225 MC8256	230	265 TC8206G	275	277 TC8276G	298	M 8221	271	M500	STUD-TRACT
Charge de rupture (x 1000 lb/ps ²)	85	80	95 (*100)	75	115 (*112)	80	80	120	122 (*122)	120	100 (*90)	118	100	95	72	125
Allongement (%)	26-40	26	38 (*35)	23-26 (*23)	21-24 (*23)	24-28	32-36	28-32	30-35 (*22)	26	38-45 (*41)	27-30	23	22-26	28	30-35
Toutes positions	1	2		2	2	2	1	2	2		2	2			1	2
Joint(s) mal(s) préparé(s) (acier doux)		1		3		3										2
Résistance à la fissuration			1					2	2		1	2				
Aciers doux sales et huileux	2	1		3		2	3									1
Aciers inconnus			3					2	1	2	3	3				
Aciers inoxydables inconnus			2					3	3		1	3				
Aciers à haute teneur en carbone			2					1	1	1	2	2				
Aciers au manganèse			1								2					
Acier faiblement allié à haute résistance T1			2		2						3	1	2	1		
Aciers faiblement allié au Cr – Mo					3			2	2	2	1	3	2	1		
Aciers coulés	1		2		3		3	2	2		1	2				
Aciers galvanisés		2		3		1										1
Assemblages hétérogènes			2					2	1	1	3	3				
Extraction de boulons								2	2							1
Essieux et arbres			2					1	1		2	2				
Scies à rubans													1			
Châssis	3				1						2					
Fourches de chariot			2		3			2	2		1	3				

1 = Produit(s) le(s) plus efficace(s)

Note:

Ce tableau n'est pas limitatif ; d'autres produits peuvent convenir aux applications et/ou caractéristiques. Consulter le service technique **FSH Welding Canada**