

**516** CC+**ALLIAGE DE CUIVRE****DESCRIPTION**

Électrode à âme à **très haute teneur en cuivre** destinée au soudage et au rechargement des différentes nuances usuelles de cuivre pur et des alliages de cuivre.

**CARACTÉRISTIQUES**

- **Excellentes caractéristiques de conductibilité thermique et électrique**
- Fusion douce
- Excellente résistance à la corrosion
- Dépôt exempt de porosité et résistant à la fissuration
- Laitier facile à enlever
- Dépôt de même couleur que le cuivre pur

**APPLICATIONS TYPIQUES**

Assemblage et rechargement du cuivre électrolytique et désoxydé. Plaquage de cuivre sur l'acier et la fonte, pièce de statue, rechargement de vilebrequin d'arbre, manchon, conducteur électrique, barre de cuivre pur pour l'électricité, etc.

**MODE D'EMPLOI**

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Chanfreiner le métal de base dont l'épaisseur est supérieure à 5.0 mm (3/16"). **Préchauffer les pièces épaisses entre 400 - 600°C (752 - 1112°F) selon l'épaisseur.** Garder un arc court avec un léger mouvement oscillatoire. Laisser refroidir avant d'enlever le laitier entre chaque passe.

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

Charge de rupture :	220 MPa (31 000 lb/po <sup>2</sup> )
Allongement :	35 %
Dureté (brut de dépôt) :	55 HB

**PARAMÈTRES DE SOUDAGE**

Diamètre :	3.2 mm (1/8")
Ampérage :	95 - 135 A

Aussi disponible en baguettes TIG : **Soudotec T516** et en fil solide MIG : **Soudotec M8516**

Rév.: 21\_08

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