



298 CA/CC+

ACIER ALLIÉ

DESCRIPTION

Électrode **économique à très haute résistance** pour le soudage des aciers à haute teneur en carbone, des aciers hautement alliés et de tous types d'aciers inconnus, entre eux ou en assemblage hétérogène.

CARACTÉRISTIQUES

- Excellentes propriétés mécaniques
- Bonne soudabilité en positions
- Dépôt usinable et excellente résistance à la fissuration
- Résistance à la corrosion, à la chaleur et à l'oxydation
- Dépôt résistant aux chocs et à l'usure

APPLICATIONS TYPIQUES

Réparations de lames de ressorts, mèches, moules, matrices, chaînes, pièces de pelles mécaniques, essieux, arbres, aciers à outils, aciers coulés, aciers à blindage, etc.

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**. Garder un arc court. Marteler à chaud entre chaque passe pour relaxer les contraintes. Enlever le laitier entre chaque passe. Pour certains aciers hautement alliés, un préchauffage est recommandé.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture :	813 MPa (118 000 lb/po ²)
Limite élastique :	690 MPa (100 000 lb/po ²)
Allongement :	27 - 30 %
Résilience (Charpy V) :	45 J à + 20°C
Dureté (brut de dépôt) :	20 HRC Dépôt écrouissable: 48 HRC

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre:	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage:	100 - 175 A	70 - 125 A	60 - 75 A

Rév. : 21_08

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