



222 CA/CC +

ACIER

DESCRIPTION

Électrode spécialement formulée pour le soudage des aciers doux et en particulier des **aciers galvanisés**.

CARACTÉRISTIQUES

- Toutes positions y compris verticale descendante
- Excellente en courant alternatif, bas ampérage
- Idéale pour les tôles minces
- Enrobage flexible résistant à l'humidité
- Amorçage et réamorçage faciles (OCV = 40 V), idéale pour le pointage
- Laitier facile à enlever
- Grand choix de diamètres disponibles ; 1.6 mm (1/16") à 5.0 mm (3/16")

APPLICATIONS TYPIQUES

Recommandé pour l'ameublement en acier, les métaux en feuilles minces, la machinerie agricole et les travaux de carrosserie et spécialement les aciers galvanisés.

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. Enlever le laitier entre chaque passe. Pour le soudage des aciers galvanisés, utiliser la polarité CC – ou le courant alternatif CA.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 550 MPa (80 000 lb/po²)
 Limite élastique : 440 MPa (64 000 lb/po²)
 Allongement : 24 - 28 %
 Résilience (Charpy V) : 60 J à 0°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") | 2.0 mm (5/64") | 1.6 mm (1/16") |
| Ampérage : 190 - 230 A | 170 - 190 A | 120 - 150 A | 70 - 90 A | 40 - 60 A | 30 - 45 A |

Aussi disponible en fil solide MIG : **Soudotec M500**

Rév.: 21_08

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