


**FC 8225 XP** CC+

**ACIER**

### DESCRIPTION

Fil fourré faiblement allié **FCAW avec gaz et laitier, Xtra Performant et** particulièrement adaptée au soudage de réparation des aciers à moyenne teneur en carbone, des aciers de construction et des pièces d'équipement lourd.

### CARACTÉRISTIQUES

- **Excellente soudabilité dans toutes les positions**
- Fusion douce, arc stable et laitier facile à enlever
- Haute résistance à la fissuration
- Excellentes propriétés mécaniques même à basse température

### APPLICATIONS

Acier de construction, aciers coulés, aciers faiblement alliés au manganèse, au chrome et au molybdène. Châssis de camion, équipement lourd, machinerie agricole, matériel d'excavation. Idéale pour l'équipement forestier, les chantiers et les mines.

### MODE D'EMPLOI

Bien nettoyer la région du joint de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Si nécessaire, chanfreiner les fissures avec **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12**. Sur pièce épaisse un préchauffage est recommandé. Laisser la pièce refroidir lentement. Enlever le laitier entre chaque passe.

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture :	> 625 MPa (90 600 lb/po <sup>2</sup> )
Limite élastique :	> 530 MPa (76 900 lb/po <sup>2</sup> )
Allongement :	> 25 %
Résilience (Charpy V) à -20°F :	> 53

### PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	.045" (1.2 mm)	1/16" (1.6 mm)
Ampérage :	130 – 290 A	150 – 400 A
Voltage :	22 – 28 V	25 – 33 V
L.T. (stick-out) :	1/2" - 5/8"	1/2" - 3/4"
Gaz de protection :	CO <sub>2</sub> ou 75% Ar – 25% CO <sub>2</sub>	
Débit gaz (p.c.h) :	40 - 50	

Aussi disponible en électrodes enrobées : **Selectarc 225 XP**

Rév. : 21\_08

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