

## 1 DESCRIPTION

Électrode spéciale destinée au soudage des fortes plaques (SS) et des fortes à graphite agglomérées (SGS). L'électrode lumineuse forme une zone positive de conductivité électrique, offre la conductivité de l'électrode et offre ainsi des caractéristiques critiques de travail pour une faible déviation de la structure contrôlée. Haute résistance à la fissuration, caractéristiques mécaniques élevées. Cette électrode offre également une excellente stabilité en toutes positions.

## Soudage :

- Montée en un seul, sans filéculé presque verticale. Souder avec le minimum d'énergie.
- Déposer des cordons d'une longueur de 0,5 à 4 cm, obtenir le même résultat à 100 °C immédiatement après soudage. Souder refroidi jusqu'à ce que vous puissiez le tenir à l'extrémité du soudage. Déposer de nouveau une passe de 0,5 à 4 cm, etc.

|                |         |         |         |
|----------------|---------|---------|---------|
| Épaisseur (mm) | 1,5     | 3,2     | 4,0     |
| Longueur (A)   | 10 - 20 | 10 - 20 | 10 - 20 |

## 2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

- Soudage sans préchauffage des fortes plaques ou des fortes agglomérées à plat ou en position.
- Assemblage de pièces massives.
- Renforcement de pièces massives.
- Assemblage hétérogènes fort-réduit.
- Sûreté de machines, carter, bloc-moteurs, têtes d'engrenages, etc.

## Position de soudage



1 GPA



2 GPE



3 GPC



3 GPT

## 3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

|                                           |        |
|-------------------------------------------|--------|
| Résistance à la traction (MPa à 100 °C)   | 100    |
| Limite d'élasticité Rp 0,2 (MPa à 100 °C) | 100    |
| Allongement (A 5)                         | 13,3 % |
| Résistance RT - 40 °C                     | 110    |

## 4 PRÉSENTATION

- Conditionnement : boîte plastique (Dry-Pak)

|                          |     |     |     |
|--------------------------|-----|-----|-----|
| Épaisseur (mm)           | 1,5 | 3,2 | 4,0 |
| Longueur (mm)            | 10  | 10  | 10  |
| Poids - boîte (kg)       | 1,0 | 1,0 | 1,0 |
| Nombre d'électrodes (kg) | 10  | 10  | 10  |

## 5 PROCÉDURE D'UTILISATION

### Préparation :

- Les surfaces à souder doivent être exemptes de toute contamination, d'huile, de graisse, de peinture, etc.
- L'utilisation de l'électrode à l'extrémité (EAT) (EAT) est une solution de préparation des surfaces avant soudage pour éliminer le risque de fissure endommagée, voir les vidéos.

### Préchauffage :

- Pour les pièces soudées de petites dimensions et de formes simplifiées, un préchauffage à 200-300 °C peut être nécessaire. Pour les pièces importantes, ne pas préchauffer et maintenir à température ambiante pendant toute la durée de la réparation ou souder refroidi lentement après soudage en évitant les refroidissements brusques.