

1 DESCRIPTION

Electrode revêtue à haut rendement (70%) et à grande vitesse de dépôt spécialement destinée au soudage des aciers galvanisés, de construction métallique, ouvrages et hypodermes en acier.

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

- Assemblage des aciers galvanisés : plates minces, tuyaux, pylônes, construction métallique, ouvrages agricoles ou de travaux publics.

3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Résistance à la rupture (Rm)	550 N/mm ²
Limite élastique (ReL)	275 N/mm ²
Allongement (A5)	17,5 %
Coef. de dil. (1000) lors de soudage	200

4 PROCÉDURE D'UTILISATION

Préparation :

- Décapage et blanchis : effectuer les plates minces à 60-80° ou 90 ou en S.

Préchauffage :

- Le préchauffage est fonction de la teneur en carbone de l'acier et de l'épaisseur de la pièce, se référer aux recommandations de l'industrie de l'acier.

Soudage :

- Maintenir un arc court et régler l'électrode légèrement inclinée. Éviter toute balourdure autour de l'acier revêtu de zinc.
- Pour interrompre le soudage, éteindre légèrement en acier.

Épaisseur (mm)	1,2	2,0	3,2
Intensité (A)	75-85	90-110	120-160

Position de soudage



1GPA



2GFB



3GFC

Couverts autorisés :

Electrode au pôle +, courant alternatif ou continu de 100V à 210V.
Soudage automatique manuel.
Cordon de soudage.
Entretien facile de câble.

5 PRÉSENTATION

- Conditionnement : Bâche plastique (200Pcs)

Épaisseur (mm)	1,2	2,0	3,2
Longueur (mm)	350	350	350
Poids - Bâche (kg)	1,1	2,0 et 3,2	2,3 et 3,2