

1 DESCRIPTION

Électrode utilisée à haut rendement, destinée à l'usinage de refroidement de pièces soumises à l'abrasion par des particules fines et ayant une grande durée.

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

Cette électrode sert pour les travaux, tels que :
- Usinage d'extrusion, de manipulation et de traitement des métaux des câbles et des gaines, (différentes de ceux, formés de fils, gaines, métaux, plaques, joints de rétrograde, câbles, etc) sur les câbles non enroulés.

3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Forme de dépôt: **1/1 PFC**

Mise à l'échelle dans un étroit et contenant une forte densité de conducteurs dans et les fils conducteurs refroidissent après dans une matrice de grande résistance (oxyde).

4 PROCÉDURE D'UTILISATION

Caractéristiques de usinage

Électrode utilisée en courant alternatif et continue, pulvérisé positif ($+/+$).

En usiné, toutes deux, l'usiné pas abondant.

Fluide stable, usinage à plus fort et en court, électrode presque usinée, usiné abondamment et sans balancement.

Diamètre (mm)	3,2	4,0
Longueur (mm)	100-140	100-140

Usinage à haute intensité pour les pièces minces.

Usiné de dépôt minime.

Usinage à basse intensité pour une électrode mince et pour des pièces ne devant pas être usinées.

Rendement : 100 %.

Stockage : 120°C/1 heure.

Préparation

Éliminer le métal endommagé ou fissuré jusqu'à l'obtention d'une surface support saine.

L'utilisation de l'électrode à l'usinage (EUT) est une solution de préparation des surfaces avant usinage pour éliminer le métal de base endommagé, usé ou fissuré.

Pré-usinage

Le pré-usinage est en général pas nécessaire.

Toutefois, le pré-usinage entre 200 et 300°C des usines ayant un contenu d'oxygène de 0,05 à 0,20 est recommandé.

Sur les autres usines, utiliser l'électrode CASTOLIN 600 ou CASTOLIN 600 pour déposer une sous-couche de l'électrode d'un pas.

Position de usinage



1 (GPA)



2 (PFC)

5 PRÉSENTATION

Conditionnement : Boîte plastique de format 50x50.

Diamètre (mm)	3,2	4,0
Longueur (mm)	100-140	100-140
Poids (kg/100 électrodes)	1,7	1,7

Stockage

Les électrodes doivent être conservées dans leur emballage d'origine en l'air ou en air sec afin d'éviter l'absorption d'humidité ou l'endommagement de l'usinage.

En cas de rupture d'humidité, un séchage en étuve est fortement recommandé (200°C/2 heures).

Responsabilité

Ce document a pour objet d'être l'outil de référence dans le choix de produits. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société Castrol France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de Castrol France.

Finies

Consultez les informations sur le Fiche de Données de Sécurité disponibles sur demande.