

1 DESCRIPTION

Eutectrode Xuper 690 est un acier autolithant facilement allié au chrome nickel.

Utilisé pour l'assemblage d'acier de toutes épaisseurs, les aciers inox et aciers alliés.

Convient également pour le soudage d'acier structurel, comme sous-couche avant rechargement dur, la réparation de pièces forgées de travail public, comme soudeuse hyperalloyée dans le cas de soudage d'acier plaqué de type 100.

Température de service maximale : 500°C

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

Soudage des aciers à haute teneur en carbone fortement alliés, tempérait à l'air et des aciers inoxydables.

Matières de charbon, ferronickel, pièces de machines de travail public, machines agricoles.

Également utilisé pour la réalisation de rechargements susceptibles sur des aciers en un traitement allié.

Assemblage des aciers de réparation.

3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Résistance à la rupture (Rm) / - 500 MPa	
Limite élastique (Rg 0,2) / - 400 MPa	
Allongement (A 5) / 20%	
Dureté (HV0,05) / 270	

Caractéristiques Mécaniques de l'acier Xuper

4 PROCÉDURE D'UTILISATION

Préparation

Nettoyer les surfaces à souder, éliminer la rouille (saupoudrage ou brossage), chanfreiner les pièces massives en V ou en U à 60-90° suivant les angles.

Préchauffage

Le préchauffage n'est en général pas nécessaire.

Traiter pour les aciers à haute teneur en carbone ou fortement alliés selon les instructions du fabricant de l'acier.

Soudage

Courant continu, électrode au pôle (-) / -100

Puissance élevée

Arrêtage et démarrage lent.

Bel aspect à l'acier

Letter auto-alignable

Stockage des électrodes 20°C/24, si nécessaire

Température max entre passes : 100°C

Matière technique protégée, méthode brevetée et déposée en son état

Diamètre (mm)	1,5	3,2	4,0
Longueur (mm)	50-60	75-110	90-140

Position de soudage



1GPA



2FPA



1GPC



2GPA



2GPA

5 PRÉSENTATION

Conditionnement

Sauvage plastique de format 50x20x10mm

Diamètre (mm)	1,5	3,2	4,0
Longueur (mm)	50	75	90
Poids - Sauvage (kg)	1,5	5,1	5,0

Stockage

Les électrodes doivent être conservées dans leur emballage d'origine en l'air ou en azote ou en air d'acier inoxydable.

Éliminer ou l'encastrement du soudage.

En cas de rupture d'humidité, un séchage en four est autorisé (maximum 200°C/2 heures).

Responsabilité

Ce document n'est que une aide technique dans le choix de produits. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine.

Le soudeur Castolin France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits.

Les Descriptions, Caractéristiques et propriétés sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de Castolin France.

Points

Consultez les informations sur le Point de Service de Sécurité Disponible sur demande.