

1 DESCRIPTION

Eutectrode acierles dispose d'un acier autorigéne facilement allié au chrome molybde.

Utilisé pour l'assemblage d'acier de nuances dissimilaires, les aciers à fort ou sans alliage.

Convient également pour le soudage d'acier dissimilaires, comme soustraits avant rechargement dur, la réparation de pièces d'ingénierie de travail public, comme soustraits rechargement 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, transport à l'air et des aciers d'outillage.

Matières de charbon, formes de gâches, pièces de machines de travail public, machines agricoles.

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

Assemblage des aciers de réparation.

3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Résistance à la rupture (Rm)	≥ 560 MPa
Limite élastique (R _e 0,2)	≥ 450 MPa
Allongement (A 5)	20%
Ruisselle (CVN)	17J

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

4 PROCÉDURE D'UTILISATION

Préparation

Nettoyer les surfaces à souder, éliminer la rouille folgée ou saleté, éliminer les pièces massives en V ou en X à 60-90° selon 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 : electrode au pôle (-) - (+).

Position Butte.

Arrêtage et démarrage adéq.

Sur aspect de corde.

Letter auto-alignable.

Stockage des électrodes : 200°C/1h, si nécessaire.

Température max entre passes : 100°C.

Matière d'électrode protégée par un film d'oxygène et d'azote.

Diamètre (mm)	1,5	3,2	4,0
Section (A)	30-35	70-75	80-100

Position de soudage



1 GPA



2 FPA



3 GPA



3 GPP



4 GPA

5 PRÉSENTATION

Conditionnement

Bouteille plastique de format Dry pack fermé.

Diamètre (mm)	1,5	3,2	4,0
Longueur (mm)	350	350	350
Poids : Bouteille (kg)	1,1	5,1	5,0

Stockage

Les électrodes doivent être conservées dans leur emballage d'origine en acier ou en aluminium afin d'éviter l'absorption d'humidité ou l'oxydation des électrodes.

En cas de rupture d'humidité, un séchage en four est nécessaire : 200°C/2 heures.

Responsabilité

Ce document a pour objet d'être l'information 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, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de Castolin France.

Points

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