

1 DESCRIPTION

Eutectrode est une électrode à base ferreuse et nickel et ayant une excellente conductibilité. Le revêtement non-conducteur permet d'éviter les arçonnages excessifs et permet le soudage dans des zones difficiles d'accès.

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

- Assemblage et réparation des valves fortes, des formes graves (GG) et des formes à graphite sphéroïdale (GGG).
- Sûreté de machines, axes rotatifs, etc.

3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES (ET PHYSIQUES TYPES)

Résistance à la traction (à 200 °C)	540 N/mm ²
Limite élastique Rp 0.2 (à 200 °C)	270 N/mm ²
Élongation A5 (à 200 °C)	10%

4 PROCÉDURE D'UTILISATION

Préparation :

- Il faut s'assurer que les surfaces à souder soient exemptes de toute contamination : graisse, de peinture, de rouille, etc.
- L'utilisation de l'électrode à charbonne EUTECTRODE est une solution de préparation des surfaces avant soudage pour éliminer le métal de base endommagé, tel que le fer.

Soudage :

- Courant continu : électrode au pôle - ; Courant alternatif
- Mettre en un très court. Tout l'électrode presque verticale. Soudage sans interruption et sans arrêtage pour les pièces pouvant se déformer.
- Pour les pièces fortes, déposer des cordons d'une longueur de 3-4 cm, attendre la solidité, retourner le dépôt immédiatement après ou pour maintenir les cordons (craquelés), laisser refroidir jusqu'à pouvoir passer la main à l'endroit du soudage, déposer de nouveaux cordons de 3-4 cm, etc.
- Il faut s'assurer que l'étrépe puisse être exempt de toute et de tous défauts.

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

Soudage

Les électrodes doivent être conservées dans leur emballage d'origine, dans un endroit sec.

Ne pas utiliser l'électrode d'origine ou l'emballage de l'origine.

En cas de rupture d'étrépe, un étrépe en état est recommandé : 100°C / 1 heure.

Position de soudage



1GPA



2GPE



2GPC



2GPF



2GPD

- Courant continu : électrode au pôle - ; Courant alternatif
- Ne pas souder en toutes positions, sauf verticales descendantes.
- Position des doigts.
- Latéral d'abord seulement.
- Ne souder sans protection.
- Conseils de fabrication.

5 PRÉSENTATION

- Conditionnement : Boîte plastique (3kg)

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