

## 1 DESCRIPTION

Électrode continue en fil plein recouverte d'une lixivante en dépôt pulvérisé d'excellentes propriétés mécaniques grâce à une grande porosité métallurgique. Conçue spécialement pour offrir des résultats supérieurs dans les applications d'assemblage par une large gamme d'aciers non alliés ou faiblement alliés.

## 2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

Aciers non alliés ou faiblement alliés  
Tuyauterie, armatures, armatures automobiles, fermetures, machines...

## 3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

|                           |       |
|---------------------------|-------|
| Rm (MPa)                  | ≥ 150 |
| Rp0.2 (MPa)               | ≥ 100 |
| ΔE (%)                    | ≥ 20  |
| CV <sub>2</sub> (MPa) (2) | ≥ 0   |

## 4 PROCÉDURE D'UTILISATION

### Préparation

Pour un résultat optimal, éliminer toute contamination, rouille et saleté de la zone de soudure. Chauffer les joints en 0,2 ou 0,3 en fonction de l'épaisseur.

### Soilage

Couper à la distance prescrite.  
Méthode de soudage possible : transfert de métal par rayonnement pulsé/induction locale ou arc pulsé.

### Paramètres de soudage selon mode de transfert

Pour 15 diamètres 3,0 mm

|                 | Tension | Courant   | Vitesse de fil | Gas             |
|-----------------|---------|-----------|----------------|-----------------|
| Coupage         | 11-20 V | 40-210 A  | 2-3 mm/s       | CO <sub>2</sub> |
| Plaquage simple | 16-26 V | 170-210 A | 14-18 mm/s     | CO <sub>2</sub> |

### Position de soudage



1GPA



2GPE



3GPE



3GPE



3GPF

## 5 PRÉSENTATION

Robinettes : 1 kg  
Brosse piquée flexible 10 cm  
Diamètre de fil : 3,0 mm

Le produit est transporté dans des boîtes dans son emballage d'origine afin d'éviter toute fuite d'oxygène ou le contact de l'air et l'humidité.