



265 CA/CC+

ACIER ALLIÉ

DESCRIPTION

Électrode à **très haute résistance** pour le soudage des aciers hautement alliés et de tous types d'aciers inconnus, entre eux ou en assemblage hétérogène. Excellent comme sous-couche avant le rechargement sur aciers hautement alliés.

CARACTÉRISTIQUES

- **Propriétés mécaniques exceptionnelles**
- Excellente soudabilité, particulièrement en angle intérieur
- Dépôt usinable et non sensible à la fissuration
- Résistance à la corrosion, à la chaleur et à l'oxydation
- Dépôt résistant aux chocs et à l'usure

APPLICATIONS TYPIQUES

Nombreuses applications en maintenance réparation de pièces de machinerie, outils et matrices, aciers à ressort, également pour le rebâtissage d'arbres et de pales. **Excellent pour extraire les boulons et les goujons.**

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Enlever le métal endommagé ou chanfreiner les fissures avec l'électrode **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12**. Garder un arc court. Enlever le laitier entre chaque passe. Pour certains aciers hautement alliés, un préchauffage est recommandé.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 841 MPa (122 000 lb/po²)
 Limite élastique : 690 MPa (100 000 lb/po²)
 Allongement : 30 - 35 %
 Résilience (Charpy V) : 50 J à + 20°C
 Dureté (brut de dépôt) : 22 HRC Dépôt écrouissable: 52 HRC

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 5.0 mm (3/16") 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8") 2.5 mm (3/32")
 Ampérage : 145 - 195 A 100 - 160 A 70 - 125 A 60 - 85 A

Aussi disponible en fil fourré : **Soudotec FC 8265G** et en baguettes TIG : **Soudotec T265**

Rév.: 21_08

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :