

**536** CC+**ALLIAGE DE CUIVRE****DESCRIPTION**

Électrode à **formule spéciale** de **bronze-aluminium hautement allié** contenant de l'aluminium, du manganèse et du nickel destinée au rebâtissage et au soudage des alliages de cuivre et d'une vaste gamme de métaux ferreux (aciers, fontes, aciers inoxydables) avec les alliages de cuivre.

CARACTÉRISTIQUES

- **Excellente pour les pièces soumises à des efforts de compression et à l'usure**
- Excellent pour le soudage des alliages de cuivre les plus divers
- Excellente soudabilité en positions
- Très bonne résistance à la corrosion
- Très bas coefficient de friction
- Arc stable et peu de projections

APPLICATIONS TYPIQUES

Idéale pour les assemblages hétérogènes. Pièces en cupro-aluminium contenant une haute teneur en manganèse. Hélices de bateau, turbines, pompes, manchons, dents d'engrenage, poinçons, matrices, rouleaux, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Chanfreiner le métal de base dont l'épaisseur est supérieure à 5.0 mm (3/16") avec **Soudotec 212 SP**. **Préchauffer le cuivre et les alliages de cuivre entre 200 - 600°C (450 - 1100°F) selon le cas**. Garder un arc court avec un léger mouvement oscillatoire. Laisser refroidir avant d'enlever le laitier entre chaque passe.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 689 MPa (100 000 lb/po²)
 Limite élastique : 380 MPa (55 000 lb/po²)
 Allongement : 26 - 28 %
 Dureté (brut de dépôt) : 185 HB

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 3.2 mm (1/8") (Autres diamètres disponibles sur demande)
 Ampérage : 90 - 130 A

Aussi disponible en baguettes TIG : **Soudotec T536** et en fil solide MIG : **Soudotec M8536**

Rév. : 21_08

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