



271 CA/CC+

ACIER Cr - Mo

DESCRIPTION

Électrode faiblement alliée à enrobage basique au **chrome-molybdène** pour le soudage des aciers faiblement alliés et des aciers au carbone. Particulièrement recommandée pour le soudage des aciers à 2.25 % Cr- 1% Mo ou des nuances similaires.

CARACTÉRISTIQUES

- **Température de service jusqu'à 550°C (1022°F)**
- Excellente soudabilité en toutes positions
- Arc stable et peu de projections
- Bon allongement
- Usinabilité excellente
- Laitier facile à enlever

APPLICATIONS TYPIQUES

Acier alliés au chrome - molybdène de la série 4000 (AISI), acier de construction, tubes, pièces de motos, moules et matrice, etc.

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**. Préchauffer à environ 200-250 C (392-482F) dépendamment de la composition du métal de base et de son épaisseur. Un traitement thermique peut être requis selon les applications. Laisser refroidir lentement.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 655 MPa (95 000 lb/po²)
 Limite élastique : 450 MPa (65 300 lb/po²)
 Allongement : 22 - 26 %

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage :	140 - 160 A	105 - 125 A	70 - 90 A

Aussi disponible en fil fourré: **Soudotec FC 8271G** et en baguettes TIG: **Soudotec T271**

Rév.: 21_08

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