

DESCRIPTION

Électrode unique possédant une **âme constituée d'un noyau de nickel enrobée d'acier** permettant le soudage facile de la fonte à l'acier, des fontes inconnues, européennes, sales et huileuses. La version **BF** est **sans baryum** et son enrobage est non-conducteur.

CARACTÉRISTIQUES

- **Résistance maximale à la fissuration**
- Faible apport thermique. L'électrode ne rougit pas.
- Soudage à froid en toutes positions, sans préchauffage
- Dépôts denses et sans porosités
- Dépôts usinables et de bels aspects
- Laitier facile à enlever
- Excellente conductibilité

APPLICATIONS TYPIQUES

Pour assembler et réparer tous les types de fontes, les sections épaisses et pour les assemblages fonte-acier; bases de machinerie, presses, boîtes d'engrenage, compresseurs, moules en fontes, dents d'engrenage, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface à souder de toute trace d'huile, de graisse ou de saleté. Faire disparaître les fissures avec **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12**. Pour un meilleur résultat sur des pièces épaisses, un dégourdissage à 120°C (250°F) est recommandé. Utiliser la technique de soudage à froid ou à chaud (page 01-02 et 01-03). Souder avec un arc court. Marteler à chaud entre chaque cordon pour relaxer les contraintes et laisser refroidir lentement.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 483 MPa (70 000 lb/po²)
Dureté : 180 HB

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage :	110 -145 A	90 -115 A	75 -100 A

Aussi disponible en fil fourré sans laitier MCAW: **Soudotec MC 8189G**

Rév.: 21_08

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