


FC 8277G CC+

ACIER ALLIÉ

DESCRIPTION

Fil fourré hautement allié **avec gaz et avec laitier**, pour le soudage des aciers de moyennes à haute teneur en carbone, des **aciers inoxydables inconnus**, des aciers au manganèse et des aciers difficilement soudables. Excellent comme sous-couches avant rechargement dur sur les aciers sensibles à la fissuration.

CARACTÉRISTIQUES

- **Excellente soudabilité en toutes positions**
- Allongement exceptionnel
- Excellente résistance à la corrosion
- Haute résistance à la fissuration
- Dépôt écrouissable
- Très peu de projections et laitier facile à enlever
- Haut taux de dépôt

APPLICATIONS TYPIQUES

Équipements de machinerie lourde, godets de pelle mécanique, industrie ferroviaire, croisement de rails, essieux, matrices, aciers faiblement alliés à haute résistance (CHT 445 - Scandia 400 - T1, etc.)

MODE D'EMPLOI

Bien nettoyer la région du joint. Si nécessaire, chanfreiner la fissure avec **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12**. Sur certains aciers hautement alliés un préchauffage est recommandé. Laisser la pièce refroidir lentement. Enlever le laitier entre chaque passe.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 618 MPa (90 000 lb/po²)
 Limite élastique : 480 MPa (70 000 lb/po²)
 Allongement : 41 %
 Résilience (Charpy V) : 60 J à +20°C

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Gaz :	100 % CO ₂ ou 75 % Ar + 25 % CO ₂	
Diamètre :	.045" (1.2 mm)	1/16" (1.6 mm)
Ampérage :	130 - 220 A	170 - 300 A
Voltage :	25 - 30 V	26 - 31 V
L.T. (Stick-out) :	½" - 1"	½" - 1"
Débit gaz (p.c.h) :	40 - 50	40 - 50

Emballage: Bobine de 4.5 kg et 15 kg (autres diamètres disponible sur demande)

Aussi disponible en électrodes enrobées : **Soudotec 277** et en baguettes TIG : **Soudotec T277**

Rév. : 21_08

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