


MC 8189G CC+
 Fonte

DESCRIPTION

Fil fourré de poudre métallique **avec gaz et sans laitier** à formulation spéciale de type ferro-nickel pour l'**assemblage**, le **rebâtissage** et la **réparation** d'une très grande variété de fontes. Excellent pour les assemblages hétérogènes fonte - acier.

CARACTÉRISTIQUES

- **Excellente soudabilité et grande stabilité d'arc**
- Dépôt dense et usinable (avec outils de carbures)
- Excellentes caractéristiques mécaniques
- Aucun laitier à enlever
- Très bel aspect de cordon
- Excellent pour les pièces de fortes épaisseurs ou d'épaisseurs variables
- Haut taux de dépôt

APPLICATIONS TYPIQUES

Assemblages hétérogènes fonte-acier, fontes de fortes épaisseurs, boîtiers, pièces de fonderies, presses, dents d'engrenages, bases de machinerie, moules en fonte, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la pièce à souder et chanfreiner au besoin avec **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12**. Déposer en cordon étroit. Marteler les cordons pour réduire les tensions et remplir tout cratère présent en fin ou début de cordon. Un préchauffage entre 200 - 260°C (400 - 500°F) est recommandé pour les fontes de fortes épaisseurs. Utiliser la technique de soudage à froid ou à chaud (page 01-02 et 01-03).

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 550 MPa (80 000 lb/po²)
Dureté : 180 HB

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Gaz : Mélange Ar + CO₂
Diamètre : .045" (1.2 mm) (autres diamètres disponibles sur demande)
Ampérage : 180 - 250 A
Voltage : 20 - 26 V
L.T. (Stick-out) : 1/2" - 1"
Débit gaz (p.c.h) : 40 - 50
Emballage : Bobine de 2.3 kg (5 lb), 5 kg (11 lb) et 15 kg (33 lb)

Aussi disponible en électrodes enrobées : **Soudotec 189 SP/BF**

Rév.: 21_08

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