


FC 8265G CC+
ACIER ALLIÉ

DESCRIPTION

Fil fourré hautement allié **avec gaz et avec laitier** pour le soudage des aciers faiblement et hautement alliés et de tout type d'**aciers inconnus**, entre eux ou en **assemblages hétérogènes**. Excellent comme sous-couches avant rechargement dur sur les aciers hautement alliés.

CARACTÉRISTIQUES

- Très hautes caractéristiques mécaniques
- Toutes positions
- Haute résistance à la fissuration et à la compression
- Résistance à la corrosion jusqu'à 300°C (572°F) et à l'oxydation jusqu'à 1000°C (1832°F)
- Dépôt usinable
- Très peu de projections et laitier facile à enlever
- Haut taux de dépôt

APPLICATIONS TYPIQUES

Pièces de machines, matrices, outils, acier à ressort, équipements de construction, arbres et engrenages, rebâtissage d'arbres et de pales.

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 :	841 MPa (122 000 lb/po ²)	
Limite élastique :	620 MPa (90 000 lb/po ²)	
Allongement :	30 % – 35 %	
Dureté (brut de soudage) :	22 HRC	Dépôt écrouissable: 52 HRC

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Gaz:	100 % CO ₂ ou 75 % Ar + 25 % CO ₂		
Diamètre:	.035" (0.9 mm)	.045" (1.2 mm)	1/16" (1.6 mm)
Ampérage:	70 - 160 A	135 - 250 A	170 - 300 A
Voltage:	20 - 35 V	24 - 32 V	25 - 33 V
L.T. (Stick-out):	1/2"	1/2"-1"	1/2"-1"
Débit gaz (p.c.h):	35 - 45	40 - 50	40 - 50

Emballage: Bobine de 4.5 kg et 15 kg

Aussi disponible en électrodes enrobées : **Soudotec 265** et en baguettes TIG : **Soudotec T265**

Rév. : 21 08

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