



165 CA/CC+

FONTE

### DESCRIPTION

Électrode à **enrobage spécial** possédant une **âme ferro-nickel cuivrée** pour le soudage et le rebâtissage à froid des fontes grises, des fontes malléables, des fontes sphéroïdales, etc. **Excellente pour les assemblages hétérogènes fonte-acier.**

### CARACTÉRISTIQUES

- Résistance exceptionnelle au rougisement dû à l'âme cuivrée
- Vitesse de fusion très élevée à bas ampérage
- Excellente soudabilité en toutes positions, sans préchauffage
- Dépôts usinables et résistant à la fissuration
- Excellente tenue au courant continu ou alternatif
- Bon accrochage et étalement du métal d'apport

### APPLICATIONS TYPIQUES

Pièces de fontes pour l'industrie automobile, la machinerie industrielle, l'industrie de l'acier, l'industrie papetière, l'industrie minière, etc. Pompes, raccords, vannes, blocs moteurs, cylindres, carters, pièces moulées, 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 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 : 517 MPA (75 000 lb/po<sup>2</sup>)  
Dureté : 200 HB

### PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage :	70 - 100 A	50 - 70 A

Rév.: 21\_08

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