

ELECTRODE MULTI-USAGES

Propriétés & Applications

Électrode rutilo-basique déposant un acier à très hautes caractéristiques mécaniques. Spécialement adaptée au soudage d'aciers dissemblables et de matériaux réputés difficilement soudables, tels que les aciers à outils, les aciers au manganèse, les aciers moulés, les aciers à ressorts, les engrenages, les tiges de vérins, les aciers galvanisés...

Le métal déposé est particulièrement résistant à la fissuration et convient également comme sous-couche avant rechargement dur.

C'est l'électrode haute sécurité multi-usages

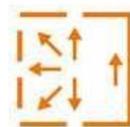
Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	Dureté
680	850	22	Approx. 240 HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x300	3,2x350
Intensité	(A)	70	110

Etuvage des électrodes : 250°C/2h, si nécessaire. Température entre passes : maxi 250°C.



= +	~ 50V
-----	-------