



Électrode de soudage couverte pour le soudage des fontes

Caractéristiques générales

Il est doté d'un fil en "Ni" pur et a la particularité de faciliter le soudage dans n'importe quelle position avec AC ou DC. Grâce à son transfert de métal par pulvérisation à grain fin, il est idéal pour l'assemblage et le soudage d'apport de fontes à surfaces sales ou huileuses, de toutes sortes de fontes défectueuses et de pièces en fonte difficiles à souder.

Après le soudage, le métal d'apport est très facile à traiter et le cordon de soudure a une structure homogène et non poreuse. Il est utilisé dans le soudage à froid des fontes grises et trempées avec entrée sans conservateur et à basse température, dans l'assemblage des fontes avec des matériaux en acier et en cuivre et pour tamponner le matériau principal avant d'appliquer le métal d'apport en bronze.

Propriétés mécaniques

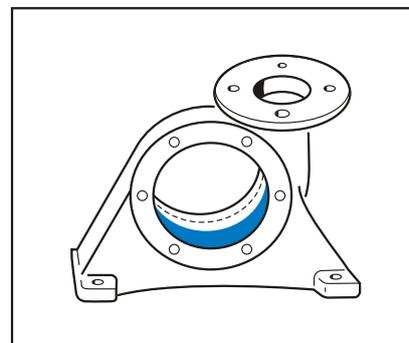
Résistance à la traction : 26 - 30 kg/mm²
Tu essaies (L=5d) : 8 - 10 %
Dureté : 120 - 160 HB

Sertifikalar

GOST, SEPRO

Domaines d'utilisation et applications

- Blocs moteurs
- Corps de pompe
- Culasses et blocs
- Corps de pompe à huile et à eau
- Boîtes de vitesses
- Carters et soupapes
- Carters de boîte de vitesses
- Pignons de chaîne
- Volants excentriques
- Surfaces de glissement et toboggans
- Fentes pour segments de piston
- Rouleaux de transport
- Corps de base des métiers à tisser
- Moules de pressage de tôles utilisés dans l'industrie automobile



Corps de pompe et sièges de soupape

Paramètres de soudage - Informations sur l'emballage et le diamètre

Type de courant : CC (-) ; AFFAMÉ

Çap x Boy (mm)	Courant de soudage (méthode A) (Ampère)	Courant de soudage (méthode B) (Ampère)	Poids de la boîte (kg)
2,50 x 300	70 - 90	50 - 60	5
3,25 x 350	100 - 120	80 - 90	5
4,00 x 350	130 - 150	100 - 120	5