



Électrode de soudage couverte pour le soudage des fontes

Caractéristiques générales

Il est utilisé à des fins de réparation, d'assemblage et de remplissage dans le soudage de toutes sortes de matériaux en fonte, en particulier les fontes grises et les fontes à graphite sphérique. Il est idéal pour les opérations d'assemblage des fontes et des aciers, des fontes et des alliages de cuivre, des fontes et des aciers inoxydables, ainsi que des aciers et des alliages de cuivre.

Il est basé sur "Ni-Cu-Fe" et permet un soudage avec un faible apport et un arc silencieux en position de berger. Les propriétés mécaniques du cordon de soudure sont élevées et il peut être traité facilement après le soudage. Sa compatibilité avec les principaux matériaux est assez bonne.

Propriétés mécaniques

Çekme Dayanımı : 38 - 44 kg/mm²
Uzama (L=5d) : 15 - 20 %
Sertlik : 140 - 180 HB

Certificats

GOST, SEPRO

Domaines d'utilisation et applications

- Corps de machines
- Assemblage de fonte et de différents métaux
- Supports de machines
- Rouleaux
- Rotors de pompe et corps de vannes
- Pignons
- Squelettes de machines
- Poulies à engrenages
- Boîtes de vitesses
- Puisards
- Connexions de mise à la terre des rails
- Fissures des compartiments des engins de chantier
- Corps de base des métiers à tisser
- Moules de pressage de tôles utilisés dans l'industrie automobile

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 laboîte (kg)
2,50 x 300	80 - 90	60 - 70	5
3,25 x 350	110 - 120	90 - 100	5
4,00 x 350	140 - 150	120 - 130	5