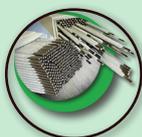


A.R.C.

SOUUDURE

ES45



Electrode Rutile toutes positions



Electrode très haute résistance mécanique

Propriétés & Applications

Electrode rutile-basique déposant un acier austéno-ferritique. Spécialement adaptée au soudage d'aciers dissemblables (acier inox avec acier non allié), 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, ... Le métal déposé est particulièrement résistant à la fissuration et convient également comme sous couche avant rechargement dur et pour rechargement d'outils coupants ou tranchants. Fusion douce, bel aspect du cordon, laitier auto-détachable.

Nuances d'aciers soudables

Aciers inoxydables

Aciers à outils

Aciers faiblement ou moyennement alliés

Aciers austénitiques au Mn : Z 120 M 12 type, X 120 Mn 12, 1.3401

Aciers à blindage

Aciers à ressorts : 45 Cr 4, 1.7035, 46 Si 7, 1.5024, 51 Si 7, 1.5025, 56 Si 7, 1.5026

Armatures et treillis pour béton armé...

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
0.1	1.0	0.6	29.0	9.5	0.5	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	Dureté
>500	700-850	>20	Approx. 240 HB

