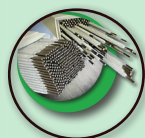


A.R.C.

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 |

