

	FICHE TECHNIQUE	FT-DQ71
	EUROTROD FN 19	PÁG. 1/1

CLASSIFICATION:

AWS A5.15: E St
EN ISO 1071 : E C Z 1

SOCIÉTÉ CERTIFIÉE:

Management System
ISO 9001:2015

**DESCRIPTION:**

Électrode base Fer recommandée pour le soudage à chaud et le rechargement des fontes lamellaires

CARACTÉRISTIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ:**Analyse Chimique (%):**

C	Si	Fe				
1,2	1,2	Bal.				

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé:

Dureté: 150-250 HB après traitement thermique 750° - 850 °C / 1h

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT:

PARAMÈTRES DE SOUDAGE				CONDITIONNEMENT À VIDE	
Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Intensité Courant (A)	Nature du Courant (Pole +)	Électrodes/ Étui (Un)	Poids/ Étui (kg)
2,5	300	65 - 90	AC (U _o >50V)/DC(+)	144	2,25
3,2	350	100 – 150	AC (U _o >50V)/DC(+)	82	2,5
4,0	350	120 – 170	AC (U _o >50V)/DC(+)	105	5,0

POSITIONS DE SOUDAGE: OBSERVATIONS: