



Créer dans l'innovation

ELECTRODE WEL 8100

TOUTES POSITIONS METAUX POLLUES

PROPRIÉTÉS ET APPLICATIONS

Electrode à **enrobage rutilo-cellulosique** pour l'assemblage et la réparation en acier non alliés de pièces, en manuel et automatique manuelle. Conçue pour verticale descendante même sur joints mal préparés ou revêtements de surface. Cette électrode **ne provoque pas d'inclusions de laitier**. L'enrobage permet une **excellente accroche** sur tous supports en corniche et en plafond. Il est **peu fragile**
Très bonne soudabilité et détachement facile du laitier

UTILISATIONS

Assemblages **sur tous aciers courants**, peu ou faiblement alliés, tôles revêtues, électro-zinguées ou galvanisées.
Très bas ampérage.

CARACTÉRISTIQUES

Norme NF.A 81-309

Limite élastique : $Re > 380 \text{ Mpa}$ (400/470)

Charge de rupture : $Rm > 600 \text{ Mpa}$ (480/530)

Allongement (I=5d) : $A > 20\%$ (26/30 %)

Résilience = 100 joules à 20°

POSITIONS

Toutes positions et verticales descendantes.

COURANT

Soudage uniquement avec du courant continu, pôle positif à la pince. $U^{\circ} = 50 \text{ volts}$

Ø2.5X350 60/80 A

Ø3.2x350 80/120 A