

Normes

AWS	-
EN ISO	-
Werkstoff	-

Composition chimique standard du métal déposé (%)

-

Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

-

Fonctions et applications

Electrode de perçage et de découpage. Applications sur tous les métaux y compris les aciers inoxydables, les fontes et les alliages cuivreux. Souffle puissant entraînant de grandes vitesses d'enlèvement du métal, coupe nette à surface légèrement carburée (meuler 0.1 mm si la carburation est gênante). Découpe de tôles, fers plats, profilés, tubes, brides... En découpage, laisser un espace sous la pièce et donner un mouvement de va-et-vient pour faire couler le métal fondu. En perçage, choisir le diamètre de l'électrode en fonction de l'épaisseur du métal à percer, ex: 3.2 mm pour métal de base de 5 mm . Placer l'électrode au contact de la pièce, effectuer également des mouvements de va-et-vient.

Nuance des métaux soudables

Non et faiblement alliés, aciers inoxydables, alliages d'aluminium, alliages de cuivre..

Positions de Soudage



Informations complémentaires

Ø – longueur (mm)	Pds (kg)	Nbr EE / Etui	Intensité (A)	Type de courant
3.20x350	4	116	160-240	DC (-) AC
4.00x350	4	80	180-300	
4.00x450	6	90	180-300	
5.00x450	6	60	240-400	

Homologations

CE