Electrode Magic Blue

Propriétés & Applications

Électrode rutilo-basique déposant un acier à très hautes caractéristiques mécaniques. Spécialement adaptée au soudage d'aciers dissemblables 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, les aciers galvanisés…
Le métal déposé est particulièrement résistant à la fissuration et convient également comme sous-couche avant rechargement dur.

C'est l'électrode haute sécurité multi-usages.

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	Dureté
680	850	22	Approx. 240 HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x300	3,2x350
Intensité	(A)	70	110

Etuvage des électrodes : 250°C/2h, si nécessaire. Température entre passes : maxi 250°C.



= +	~ 50V

The company FSH Welding Group reserves the right to alter specifications without prior notice of its products. The descriptions, illustrations and specifications are for reference only and cannot be held liable for FSH Welding Group. **Fumes:** Consult information on MSDS, available upon request.