

# UTP 614KB

## DESCRIPTION

- Electrode basique à double enrobage pour l'assemblage d'aciers fortement sollicités développée pour répondre aux plus hautes exigences.
- Excellente résistance à la fissuration.
- Propriétés de soudage exceptionnelles. Arc stable, doux avec peu de projection.
- Très bon détachement de laitier.
- Bonne soudabilité dans les positions difficiles.

## APPLICATION

- Produit universel pour la réparation des aciers acier de construction, aciers à grains fins et aciers moulés St 35.8, St 45, C 35, GS 45, S 355N

## CONSEILS D'UTILISATION

- Nettoyer avec soin la zone à souder.
- Préparation de chanfrein en X, V ou U sur pièces épaisses avec un angle de 60-80°.
- dégourdir les pièces à 80°C.
- Tenir l'électrode aussi verticalement que possible en maintenant un arc court.
- Souder des cordons droits, si nécessaire un très faible balayage peut être envisagé.
- Courant DC+, AC

## DIAMETRES STANDARD

- 2,5 - 3,2 - 4,0.

