

BLUESHIELD™ LA 7014

Électrode Acier Doux

CLASSIFICATION CSA W48-01-M/W48-06, Classe E4914
AWS A5.1, Classe E7014

DESCRIPTION ET APPLICATIONS

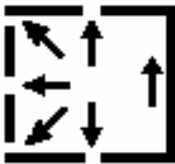
C'est une électrode à enrobage rutile, toutes positions, opérant sur du courant alternatif ou continu. C'est une électrode d'usage générale.

- Permet de souder du fer forgé et des aciers de faible à moyenne teneur en carbone; bricolage.

AVANTAGE BLUESHIELD™

- Soudage à haute vitesse.
- Utilisation facile et excellentes caractéristiques d'amorçage et de réamorçage.
- Taux de dépôt et rendements supérieurs

PARAMÈTRES TYPIQUES DE SOUDAGE



- Toutes positions.
- Courant alternatif ou continu, électrode positive ou négative.
- Électrode négative généralement préférable en courant continu.
- Soudage à la traîne ou en arc libre.

Diamètre		Intensité	Optimum
mm	po		
2.5	3/32	75 – 95	80
3.2	1/8	115 – 150	130
4.0	5/32	125 – 200	175
5.0	3/16	175 – 275	240

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE

C	Cr	Ni	Mo	P	S	Mn	Si	V	Mn + Ni + Cr + Mo + V
0.09	0.03	0.03	0.01	0.014	0.011	0.45	0.36	0.01	0.53

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPIQUES

	Brut de Soudage	
Résistance à la traction	535 MPa	76 ksi
Limite d'élasticité	458 MPa	66 ksi
Allongement sur 40 mm – 1.5 po	26 %	26 %

CONDITIONNEMENT

Diamètre		Longueur		Conditionnement		N° de Stock
mm	po	mm	po	kg	lb	
2.5	3/32	300	12	4 x 2.5	4 x 5.5	BLU-30971406
3.2	1/8	350	14	4 x 5	4 x 11	BLU-30971408
4.0	5/32	350	14	4 x 5	4 x 11	BLU-30971410
5.0	3/16	350	14	4 x 5	4 x 11	BLU-30971412