



Normes

CSA W48, Désignation E4914
AWS A5.1/ASME SFA 5.1, Désignation E7014

Description et applications

La LA 7014 est une électrode enrobée de type au rutile pour le soudage en toutes positions et à grande vitesse avec un courant CC ou CA. C'est une électrode d'emploi général pour le soudage de divers aciers, y compris ceux à faible et moyenne teneur en carbone.

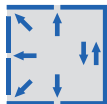
- Les applications typiques concernent le bricolage ainsi que la maintenance et la réparation des engins agricoles.

L'avantage BLUESHIELD^{MC}

- Électrode facile à manier grâce à d'excellentes caractéristiques d'amorçage et de réamorçage.
- La présence de poudre de fer dans l'enrobage augmente le taux de dépôt et le rendement, notamment avec les grandes vitesses de soudage.

Paramètres de soudage typiques

- Conçue pour être utilisée en courant CC et CA.
- En courant CC, il est préférable d'utiliser l'électrode négative.
- Elle peut être utilisée soit en «arc ouvert», c-à-d que l'extrémité de l'enrobage de l'électrode ne touche pas la pièce, soit par la méthode contact dans laquelle l'extrémité de l'enrobage de l'électrode repose sur la pièce.



DIAMÈTRE		GAMME DE COURANT	COURANT OPTIMUM
mm	po		
2,5	3/32	75 – 95	80
3,2	1/8	115 – 150	130
4,0	5/32	125 – 200	175

Composition chimique typique

C	Cr	Ni	Mo	P	S	Mn	Si	V
0,09	0,03	0,03	0,01	0,014	0,011	0,45	0,36	0,01

Propriétés mécaniques typiques*

BRUT DE SOUDAGE		
RÉSISTANCE À LA TRACTION	535 MPa	76 klivres/po ²
LIMITE D'ÉLASTICITÉ	458 MPa	66 klivres/po ²
ALLONGEMENT	26 %	26 %

* Les résultats peuvent être affectés par la position réelle de soudage et le mode opératoire de soudage.

Emballage

DIAMÈTRE		LONGUEUR		EMBALLAGE		NUMÉRO D'ARTICLE
mm	po	mm	po	kg	livres	
2,5	3/32	300	12	4 x 2,5	4 x 5,5	A0274550
3,2	1/8	350	14	4 x 5	4 x 11	A0274553
4,0	5/32	350	14	4 x 5	4 x 11	A0274556