

Soudage à chaud des fontes grises

# Eutectrode Castolin 2-26 D

*Plus fort avec...  
Castolin Eutectic*

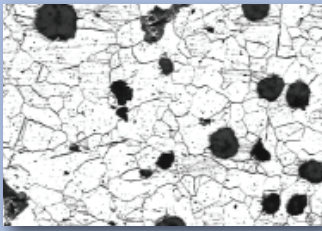


- Applications dans le monde entier pour les fonderies et ateliers de réparation
- Développé pour le soudage dans la production, la réparation et la construction
- Répond aux exigences standards des éoliennes
- Energie de résilience à -20°C supérieure à 10 joules

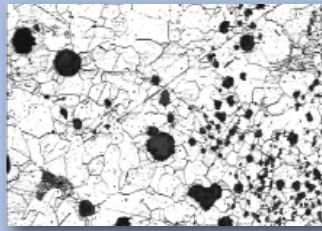
**Castolin Eutectic®**  
**Eutectic Castolin**

**SOUDAGE DE LA FONTE**

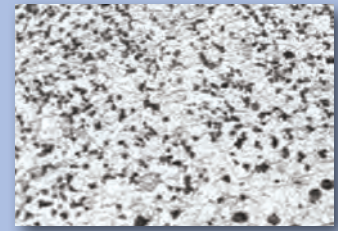
## Micrographies d'une fonte à graphite sphéroïdal soudée à chaud



Métal de base



Zone de transition



Métal soudé

### Soudage à chaud de la fonte

L'électrode MMA EutecTrode 2-26 D pour le soudage à chaud de la fonte a été spécialement adaptée aux besoins et aux exigences des composants d'éolienne. L'objectif principal a été d'obtenir une valeur de résilience supérieure à 10 joules à -20°C. La formulation idéale de l'enrobage autour de l'âme de l'électrode permet de répondre à cette exigence. Cela a été vérifié dans le cadre d'études réalisées par un laboratoire d'essai indépendant.

### Type adéquat de soudage à chaud de la fonte

Pour le soudage à chaud de la fonte, la pièce complète doit être lentement préchauffée à 550 °C - 700 °C après que la zone de soudage ait été convenablement préparée. Après le soudage, le traitement thermique réalisé dépend de la composition du métal de base. Le soudage à chaud de la fonte est toujours recommandé si des caractéristiques mécaniques, l'usinabilité et la couleur du métal soudé doivent correspondre raisonnablement à celles de la pièce en fonte. Egaleme nt recommandé en cas de distorsion, déformation ou oxydation de la surface jusqu'à certaines tolérances.

### Applications

Pour le soudage dans la production, la réparation et la construction (soudage à chaud de la fonte) de fontes grises à graphite sphéroïdal ou nodulaire ainsi que de fontes à graphite lamellaire. Egaleme nt pour l'élimination de défauts de la fonte tels que soufflures ou inclusions gazeuses.

### Exemples:

- Corps de turbine
- Carter de moteur et de réducteur
- Carter de vanne
- Carter de rotor, etc...

### Electrode Castolin 2-26 D

DIN EN ISO 1071: E C FeC  
AWS A5.15: ECI

### Métal soudé (non traité)

### Valeurs déterminées pour un métal soudé pur

Limite élastique $R_{p0,2}$ [MPa]	~ 325
Résistance à la traction $R_m$ [MPa]	~ 435
Allongement $A_5$ [%]	~ 12
Valeur de résilience -20 °C [J]	> 10
Diamètre [mm]	4 et 6

Anzahl / Number		Gegenstand / Object	Abmessungen / Dimensions	Schmelze / Heat	Stück-Nr. / Piece No.	Id.-Nr. / Id. No.
1	1	Probierstück / Test piece	10 x 10 x 10 [mm] 35 x 130 x 200	---	2-26D	J0350 / 1
Hersteller / Manufacturer			Lieferzustand gem. Hersteller / Delivery condition acc. to manufacturer			
o. A. / not mentioned			o. A. / not mentioned			
Stichproben: [Schweißgutprobe Gussesein Stabelektrode Castolin 2-26D] Samples: [Impact test at welded joint acc. DIN EN 875]						
<b>Kerbschlagbiegeversuch an Schweißverbindungen gem. DIN EN 875</b> Impact test at welded joint acc. DIN EN 875						
Probentyp / Test specimen	Charpy-V	Dicke [mm] / Thickness [mm]	10			
Position / Position	Temp [°C] / Temp [°C]	EW1 [J]	EW2 [J]	EW3 [J]	MW [J]	
		min 10	12	12	12	
VWT / NM (s)	-20	12	13	12	12	
Bemerkung / Remark	Prüftemperatur und Sollwerte gem. Kundenvorgabe					
Die Anforderungen sind erfüllt. The requirements are complied with.						

## Votre partenaire pour la protection, la réparation et l'assemblage par soudage

Les informations sur nos produits et processus se basent sur l'état actuel de la technique ainsi que sur les résultats de nos recherches et expériences opérationnelles. Nous nous réservons le droit d'effectuer des changements dans le but d'apporter des améliorations techniques. Nos conditions générales sont applicables.



[www.castolin.com/contact](http://www.castolin.com/contact)

Stronger with, Castolin Eutectic

[www.castolin.com](http://www.castolin.com)