



L'électrode **102** a été spécialement conçue afin d'obtenir des soudures de qualité supérieure sur tous les aciers à faible teneur en carbone, non alliés et doux. Grâce à son enrobage rutilo-cellulosique, elle peut-être utilisée avec la même efficacité en atelier ou sur site. L'électrode **102** grâce à la composition spécifique et naturelle de son enrobage, dégage très peu de fumée: elle est appréciée par les techniciens surtout dans le cas où l'utilisation se fait dans des locaux confinés.

La **102** s'utilise à très faible ampérage et peut-être utilisée sur courant alternatif ou continu avec seulement 50 Volts. Parfaite pour le soudage de tubes ou de profilés.

La différence entre l'enrobage et l'âme métallique permet au soudeur de se concentrer exclusivement sur le sens qu'il veut donner à son cordon, l'arc se faisant automatiquement.

La **102** soude en toutes positions même les plus délicates. Excellent résultat en montant.

La **102** dépose un cordon régulier et homogène: la forme du cordon évite dans de nombreux cas les pertes de temps dues à un meulage fastidieux.

Chaudronnerie

**Très peu
de fumée**

**Construction
mécanique**

**Très faible
ampérage**

**Services
entretien d'usines**

**Excellent
résultat
en montant**

Agriculteurs

**Utilisable
en atelier et
sur site**

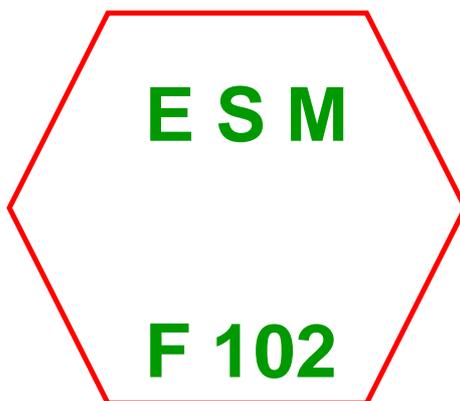
Collectivités

Horticulteurs

Soudage du galvanisé

Serrurerie

Artisans du bâtiment



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Résistance à la traction: 54kg / mm²

Limite élastique: 36kg / mm

Allongement: 21%

DIAM	AMP
2.5	55-90
3.2	80-130