

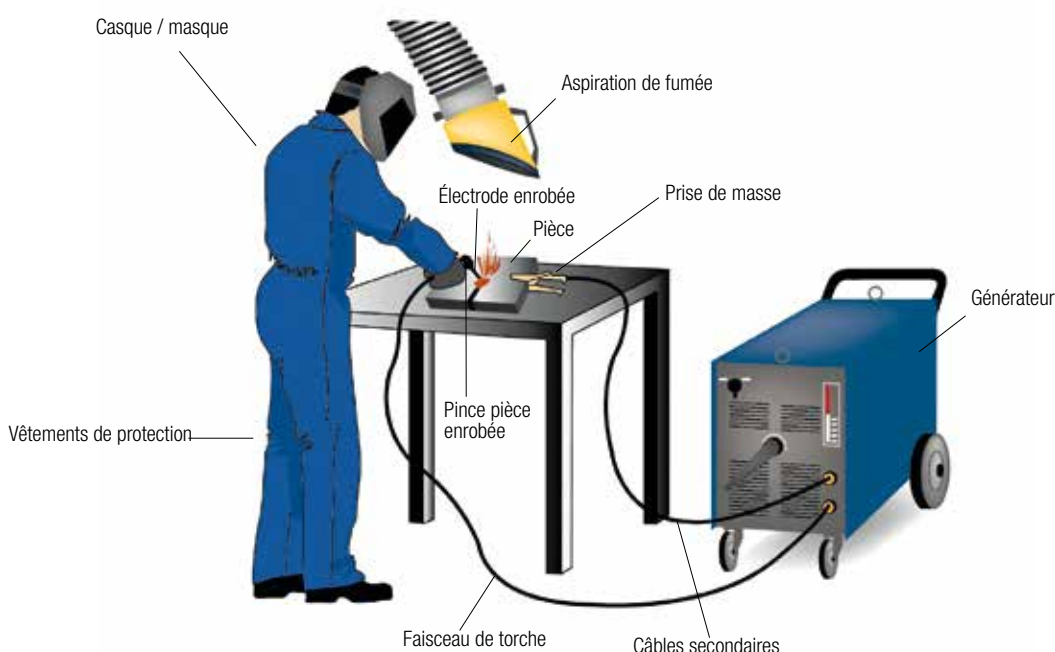


### PRINCIPE DU PROCÉDÉ

Le métal d'apport est transféré par un arc électrique jaillissant entre l'âme de l'électrode enrobée et la pièce.

La chaleur dégagée par l'arc électrique fait fondre simultanément, le métal de base (la pièce), l'âme métallique et l'enrobage de l'électrode, créant ainsi le bain de fusion qui recueille les gouttes de métal d'apport et de laitier fondus transférées dans le plasma de cet arc.

Une partie des constituants de l'électrode est volatilisée, contribuant à créer l'atmosphère dans laquelle l'arc jaillit. L'enrobage fondu, de faible densité recouvre le bain de fusion formant le laitier qui protège le métal déposé pendant et après la solidification.



Composition type d'une installation manuelle de soudage à l'électrode enrobée

#### INDICE

#### DE PROTECTION IP 1 2

**1** Signifie qu'un objet de plus de 12,5 mm de diamètre ne peut pénétrer, ni venir en contact avec un élément interne sous tension dangereuse.

**2** Signifie que la source de courant est protégée contre toute détérioration en cours d'utilisation par de l'eau tombant en pluie avec un angle maximal de 60°.