

Crayon de gougeage en graphite cuivré, fonctionnant en courant continu

FSJ23 : Diamètre 8 mm, longueur: 305 mm.

FSJ24 : Diamètre 10 mm, longueur: 305 mm.

FSJ25 : Diamètre 13 mm, longueur: 355 mm.

Sur demande : électrode dia 15 mm, longueur 355 mm, raboutable

Diamètre crayon (mm)	8	10	13	16
Longueur (mm)	305	305	355	355
Intensité (A) *	350	450	800	1000
Tension (A)	46	48	48	48
Air comprimé	5 à 7 bars – 500 à 3000 litres par minute			
Usure crayon (mm / min)	95	90	125	120
Poids acier enlevé (g/min)	240	400	875	1150
Profondeur gouge (mm)	3	4	7.5	8
Largeur gouge (mm)	10	12	16	19

* la tension de gougeage est plus élevée que la tension de soudage

Le gougeage est un procédé qui permet la découpe, le chanfreinage et la réalisation de gouge des métaux les plus divers : Aciers non ou faiblement alliés, aciers fortement alliés et inoxydables, fontes, cuivre, laiton, alliages légers. Il permet d'éliminer du métal (jusqu'à un kilo d'acier par minute). Il est le plus souvent utilisé pour supprimer une zone soudée qui présente des défauts ou pour enlever une partie de la passe de pénétration avant reprise envers.

Le gougeage conjugue l'action d'un arc électrique (produit entre une électrode -crayon- de carbone et la pièce à souder et d'un jet d'air comprimé. L'arc électrique porte le métal à température de fusion, le jet d'air comprimé chasse le métal fondu pour former une "gouge", c'est-à-dire une empreinte semi-circulaire dans le métal. L'électrode de carbone doit former avec la pièce un angle de 10 à 20° environ pour chasser au mieux le métal fondu. Le gougeage nécessite :

une torche de gougeage / un poste de soudage courant continu / des électrodes - crayons

