

Zeitschrift: Technique agricole Suisse
Herausgeber: Technique agricole Suisse
Band: 46 (1984)
Heft: 4

Rubrik: Le soudage à froid de font de fer

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 05.02.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Le soudage à froid de fonte de fer

Comme sa désignation l'indique, ce genre de soudage est exécuté en tant que soudage à l'arc électrique et sans pré-chauffeur la pièce d'œuvre. Ce procédé a l'avantage de ne causer qu'un échauffement très limité, et la température régnant à proximité de la soudure peut également être maintenue à un niveau relativement bas. Mais dès que la fonte entourant la soudure s'échauffe à la température de la main, on interrompt le soudage assez longtemps pour assurer un refroidissement correspondant à peu près à la température ambiante. De cette façon, on peut prévenir presqu'infailliblement des ruptures et fissures causées par des contraintes dues à des modifications de la structure interne et des tensions thermiques additionnelles.

On recommande d'enlever à coups de marteau les diverses chenilles de soudure immédiatement après le soudage en vue de réduire les tensions thermiques. Avant tout soudage, il est aussi opportun de libérer l'endroit de soudure de toutes impuretés telles que de la peinture, de la rouille, de la graisse, etc. et d'enlever également la peau de fonderie. En cas de soudages de réparation, il importe de forer les extrémités de fissures présentes afin de prévenir leur prolongement au cours des travaux.

Ce n'est pas seulement le mode de soudage adopté qui décide

de la maîtrise professionnelle de la soudure à froid de pièces en fonte, mais aussi le choix des électrodes en baguettes. Il existe trois types fondamentaux de baguettes à armature de noyau consistant soit en nickel pur, en un alliage cupro-nickel ou en un alliage ferro-nickel.

Trad. H.O.

HUF

Peut-on souder de l'aluminium?

Assurément, mais seulement avec du courant continu. Tout agriculteur désirant souder de l'aluminium devrait tenir compte de cette exigence.

On devrait aussi de demander si l'acquisition d'électrodes en aluminium relativement chères et très peu résistantes à l'humidité vaut la peine, vu la rareté de réparations d'objets en aluminium. Notons le fait que tout équipement entrant en contact avec des aliments (tels que du lait) ne peut pas être soudé par des non-professionnels.

Trad. H.O. HU. Fehlmann

Préparation de la bavure de soudures de fonte

