

Lastek 10015

Haute limite élastique

CLASSIFICATION

EN ISO 18275-A : E 69 4 Mn2NiCrMo B 42

AWS A5.5 : E 10018-G

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Electrode basique à très basse teneur en hydrogène pour le soudage d'aciers à grain fin et d'aciers améliorés à haute limite élastique.

Résilience très élevée, à des températures exceptionnellement basses.

L'enrobage spécifique (et hydrofuge) garantit une soudabilité exceptionnelle et donne un cordon d'un très bel aspect avec peu de projections.

Laitier facile à éliminer.

APPLICATIONS

Soudage d'aciers du type T1, T1-A, T1-B, HOAG, N-A-XTRA 65, N-A-XTRA 70, SUPER ELISO etc.

Réservoirs et conduites pour gaz liquide.

Charpentes en acier.

Bras et châssis de bulldozers.

Assemblages ou réparations de pièces de machines fortement sollicitées.

COMPOSITION CHIMIQUE (%) (valeurs typiques, all weld metal)

C : 0.03 - 0.10	Mn : 1.40 - 2.00	Si : < 0.60	Cr : 0.30 - 0.60	Ni : 1.80 - 2.60
Mo : 0.30 - 0.60	P : < 0.02	S : < 0.02		

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
≥ 690 MPa	760 - 960 MPa	≥ 18%	≥ 47 J (-40°C)

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage Tous

Gaz de protection NA

Emballage 5 kg dans une boîte en plastic

Polarité DC, l'électrode sur le pôle positif. (Pour la passe de pénétration: l'électrode au pôle négatif)

Diamètre (mm) 2.5 3.2 4.0 5.0

Longueur (mm) 350 350 450 450

Tips & tricks

Maintenir un arc court avec l'électrode bien perpendiculaire à la pièce.

Refusionner les démarrages et fins de cordons pour éviter soufflures et cratères.

Au besoin, préchauffer les électrodes à 250-300°C pendant deux heures.