

# Lastek 1130

## Electrode basique avec des caractéristiques mécaniques élevées

### CLASSIFICATION

EN ISO 2560-A : E 42 3 B 12 H10

AWS A5.1 : E 7016

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Pour le soudage des pièces fortement sollicitées.

Le laitier est très fluide ce qui permet une excellente visibilité sur le bain de fusion en position montante.

L'électrode est apte appropriée pour effectuer des cordons de pénétration grâce à sa stabilité d'arc exceptionnelle.

### APPLICATIONS

Le soudage de citernes, de réservoirs, de conduites, de matériel roulant, bâtis de machines.

L'acier de construction St34 - St60

Acier de chaudronnerie HI - HIV, 17Mn4, 19Mn5

Acier pour tuyaux, St35 - St52, St35.4 - St52.4, St35.8 - St45.8, StE210.7 - StE385.7

Acier de construction navale A,B,D

Acier à grain fin StE255 - StE355, WStE355 - WStE 355

Acier coulé GS38 - GS60.

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

<b>C :</b> 0.05 - 0.10	<b>Mn :</b> 1.00 - 1.30	<b>Si :</b> 0.55 - 0.80	<b>P :</b> < 0.02	<b>S :</b> < 0.02
<b>Fe :</b> Balance				

### VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm <sup>2</sup>	Résistance N/mm <sup>2</sup>	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
≥ 420 MPa	500 - 640 MPa	≥ 22%	≥ 47 J (-30°C)

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

**Pos. de soudage** Tous

**Gaz de protection** NA

**Emballage** 5 kg dans une boîte en carton

**Polarité** AC ou DC, l'électrode sur le pôle + (Passe de pénétration avec écartement: l'électrode sur le pôle -).

**Diamètre (mm)** 2.5 3.2 3.2 4.0

**Longueur (mm)** 350 350 450 350

**Courant (A)** 60 - 85 90 - 130 90 - 130 120 - 180

**Tips & tricks** Souder avec un arc court et l'électrode presque à la verticale.  
Employer toujours des électrodes bien sèches. Au besoin les sécher à 300 °C pendant environ 2 heures.

*L'information contenue dans ce document est basée sur des tests intensifs et sont exacts au meilleur de notre connaissance. Notez que ces valeurs ne sont que des valeurs typiques qui ont été obtenus en testant selon la norme prescrite. L'adéquation du produit doit toujours être confirmé par des tests de qualification avant utilisation dans toute application. L'information peut être modifié sans préavis.*