

# Lastek 1222

## Aciers résistant au fluage

### CLASSIFICATION

EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 3 2

AWS A5.5 : E 9018-B3

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Lastek 1222 est une électrode alliée au CrMo pour l'assemblage des aciers résistant à la chaleur de type 2,25 Cr - 1 Mo.

Le métal déposé résiste à la chaleur jusqu'à 600 °C.

Très bonne soudabilité même en position.

### APPLICATIONS

Production de vapeur: chaudières, surchauffeurs, tuyauteries, brides, collecteurs, ...

Industrie pétrochimique.

Le soudage de 10CrMo9 10, 10CrSiMoV7, GS12CrMo9 10, ...

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

<b>C :</b> 0.07	<b>Mn :</b> 0.60	<b>Si :</b> 0.50	<b>Cr :</b> 2.20	<b>Mo :</b> 1.10
<b>P :</b> < 0.02	<b>S :</b> < 0.02			

### 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)
≥ 400 MPa	≥ 500 MPa	≥ 18%	≥ 47 J (20°C)

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

**Pos. de soudage** Tous, à l'exception de vertical descendante.

**Gaz de protection** NA

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

**Polarité** DC, électrode au pôle positif

**Diamètre (mm)** 2.5 3.2 4.0

**Longueur (mm)** 350 350 350

**Courant (A)** 75 - 100 100 - 140 140 - 190

**Tips & tricks** Souder à arc court, l'électrode perpendiculaire à la pièce.  
N'employer que des électrodes sèches (si nécessaire étuvage 2 h à 300 °C).  
Préchauffage et traitement thermique: suivez les instructions du producteur de métaux communs ou demandez conseil à Lastek.

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.