

# Lastek 1255 C

## Moulage sous pression

### CLASSIFICATION

EN ISO 21925-A : WCrMo5Si

AWS A5.28 : ER 80S-B6

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Baguette TIG pour le soudage des aciers au Cr/Mo et Cr/Mo/V à 5% de Cr.

Le dépôt résiste au fluage et aux chocs thermiques et possède une résistance à la fatigue très élevée.

Température d'emploi jusqu'à 600 °C.

### APPLICATIONS

Rechargement de matrices pour moulage sous pression.

Assemblage de tubes et citernes dans la pétrochimie (12CrMo19 5, n° mat 1.7362, ASTM A335grP5).

Dureté: 32 HRC

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

<b>C</b> : < 0.10	<b>Mn</b> : 0.40 - 0.70	<b>Si</b> : < 0.50	<b>Cr</b> : 4.50 - 6.00	<b>Mo</b> : 0.45 - 0.65
<b>Ni</b> : < 0.60	<b>P</b> : < 0.025	<b>S</b> : < 0.025	<b>Cu</b> : < 0.35	<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)
≥ 400 MPa	≥ 550 MPa	≥ 17%	≥ 60 J (R.T.)

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

**Pos. de soudage** NA

**Gaz de protection** Argon

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

**Polarité** DC, torche au pôle négatif

**Diamètre (mm)** 1.6 2.0 2.4

**Longueur (mm)** 1000 1000 1000

#### Tips & tricks

Préchauffage en fonction du métal de base (acier à 5% de Cr: 300-350 °C).

Traitement thermique (acier à 5% Cr): 750 °C - 1h + refroidissement dans le four.

*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.*