

Lastek 17

Soudage de bacs de galvanisation

CLASSIFICATION

EN ISO 2560-A : E 38 Z A 22

AWS A5.1 : E 6020

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Electrode spéciale contenant très peu de C et de Si, destinée à la réparation de surfaces usées dans les bacs de galvanisation en fer Armco.

Cordons lisses et réguliers.

APPLICATIONS

La présence de silicium et de carbone dans l'acier est la cause principale de sa sensibilité au zinc fondu.

Les bacs de galvanisation sont donc réalisés le plus souvent en fer dit "Armco", à teneur en Si et C extrêmement faible.

A des températures inférieures à 475 °C, le zinc n'attaque pas ce type de fer.

Peut être employée pour des constructions qui doivent être galvanisées après le soudage (pas de ligne visible du joint dans la couche galvanisée.).

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

C : 0.06	Mn : 0.34	Si : 0.09	P : < 0.02	S : < 0.02
Fe : Balance				

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
	450 MPa	≥ 15%	

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 AC ou DC, l'électrode sur le pôle négatif

Diamètre (mm) 3.2 4.0

Longueur (mm) 350 350

Courant (A) 80 - 130 110 - 160

Tips & tricks Lastek 17 peut être soudé "en contact" avec le métal de base.
Avancez vite et tenez l'électrode à un angle de 60-70° avec la pièce.
Tension à vide minimum 70 Volt en courant alternatif.

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.