

# Lastek 171

## Passe de pénétration dans les tubes

### CLASSIFICATION

EN ISO 636-A : W 42 4 W 3Si1

AWS A5.18 : ER 70S-6

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Baguette en acier pour les assemblages de haute qualité avec le procédé TIG de l'acier doux.

Construction de chaudières et réservoirs.

Domaine d'utilisation de -50°C jusqu'à 450°C.

### APPLICATIONS

Convient pour la passe de pénétration dans la tuyauterie et pour les tôles.

Conçue pour souder les métaux suivants:

Acier de construction St 34 - St 52, aciers pour tuyaux St 35.8 - St 45.8., aciers pour chaudières HI-HIV, 17 Mn 4, 19 Mn 5, aciers coulés GS 38 - GS 45, aciers pour construction navale A, B, C, D, E.

En plus TtSt35N, St37.0, St37.4, St37.8, USt37-2, RSt37-2, St37-3, StE210.7, C16.8-St-E255, St-42.8, St44.0, St44-2, St44-3, St44-4, StE240.7, GS-C25, C21, C22.3, C22.8, StE285, StE290.7, StE355, St52.0, St52.4, St52-3, 19Mn6, 20Mn5, 21Mn6, StE315, StE355, StE320.7, StE360.7, StE380, StE385.7.

Afnor A37CP et AP jusqu'à A52CP et AP; A33 - E36-3.

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

<b>C :</b> 0.06 - 0.14	<b>Si :</b> 0.70 - 1.00	<b>Mn :</b> 1.30 - 1.60	<b>P :</b> < 0.025	<b>S :</b> < 0.025
<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	≥ 20%	≥ 47 J (-40°C)

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

<b>Pos. de soudage</b>	NA				
<b>Gaz de protection</b>	Argon				
<b>Emballage</b>	5 kg dans une boîte en carton				
<b>Polarité</b>	DC, torche au pôle négatif				
<b>Diamètre (mm)</b>	1.2	1.6	2.0	2.4	3.0
<b>Longueur (mm)</b>	1000	1000	1000	1000	1000

**Tips & tricks**      Gaz de protection: Argon 99.99 (min 8L/min)

*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.*