

Lastek 1900

Chanfreinage et gougeage

CLASSIFICATION

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Par simple emploi d'une source de courant (alternatif ou continu), Lastek 1900 fond le métal (inoxydable, fonte, alliages de cuivre...) et l'éloigne par jaillissement sans apport d'air ou d'oxygène.

La qualité du chanfrein est excellente, grâce à l'arc concentré et intense qui élimine toute trace de graisse, d'huile ou des veines de graphite dans la fonte. Il n'y a pas de résidu du métal fondu sur les bords.

Le chanfreinage de l'acier inoxydable cause moins d'oxydation que d'autres procédés à l'aide d'air ou d'oxygène, par le fait que les gaz ionisés de l'enrobage protègent la zone de fusion.

Lastek 1900 peut remplacer la meule, en particulier dans les endroits difficiles à atteindre.

Travail rapide en toutes positions (horizontale, oblique, en verticale descendante et au plafond).

APPLICATIONS

Préparation d'une pièce en fonte à réparer: Après ajustage des pièces cassées et chanfreinage à l'aide de Lastek 1900, le positionnement du joint est automatiquement correcte.

Enlèvement de masselottes dans les fonderies.

Chanfreinage de fissures dans des constructions en acier avant le soudage.

Enlèvement de rechargements durs usés et du métal fatigué avant de déposer de nouvelles couches de rechargement.

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

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

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

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage	Tous			
Gaz de protection	NA			
Emballage	5 kg dans une boîte en plastic			
Polarité	AC ou DC, l'électrode sur le pôle négatif			
Diamètre (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Longueur (mm)	350	350	350	450
Courant (A)	90 - 150	130 - 240	180 - 300	220 - 350

Tips & tricks Lastek 1900 travaille plus rapidement en courant continu au pôle négatif mais elle fonctionne aussi en courant alternatif.

Maintenir l'électrode presque à l'horizontale à un angle d'environ 6 à 20° entre la pièce et l'électrode.

Un gougeage rapide et propre, est obtenu en employant un angle bas, et un ampérage important.

Maintenir le bout de l'électrode en contact avec la pièce en poussant l'électrode vers l'avant.

Pour obtenir un chanfrein large et profond repasser plusieurs fois.

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.