

# Lastek 25

## Rechargement usinable

### CLASSIFICATION

EN ISO 14700 : E Fe1

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Electrode déposant un métal résistant aux chocs et à l'usure.  
Convient pour le rechargement des pièces de machine qui doivent être usinées.  
Peut être utilisée comme couche de base pour des rechargements extra-durs.  
Bonne soudabilité en courant alternatif malgré le caractère basique.

### APPLICATIONS

Dents de roues dentées, glissières, galets de bulldozers, galets de roulement, tambours de treuil, aiguillages, rails, cames, poulies, embrayages.

Dureté: 270-340 HB

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

<b>C :</b> 0.10	<b>Cr :</b> 3.50	<b>Mn :</b> 0.40	<b>Si :</b> 0.50	<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)

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

<b>Pos. de soudage</b>	Tous			
<b>Gaz de protection</b>	NA			
<b>Emballage</b>	5 kg dans une boîte en plastic			
<b>Polarité</b>	AC ou DC, l'électrode sur le pôle positif			
<b>Diamètre (mm)</b>	2.5	3.2	4.0	5.0
<b>Longueur (mm)</b>	350	450	450	450
<b>Courant (A)</b>	65 - 85	100 - 130	120 - 180	170 - 240

**Tips & tricks** Souder avec un arc court et un ampérage aussi bas que possible, afin de limiter la dilution avec le métal de base.  
Pour obtenir la dureté maximum, il faut faire au minimum trois passes.

*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.*