

Lastek 26

Bonne dureté à chaud

CLASSIFICATION

DIN 8555 : E 3-60(65w)t-um

AWS A5.13 : E Fe5-C

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Pour rechargements extra-durs.

Résistance exceptionnelle à l'abrasion par minéraux durs.

Bonne résistance aux chocs et aux coups, malgré sa grande dureté.

La dureté reste élevée jusqu'à 600 °C.

Cordons exempt de fissures et de porosités.

Laitier auto-détachant.

APPLICATIONS

Usage universel comme rechargement dur.

Lames de godets, dents d'excavatrices, trépan à air comprimé.

Vis sans fin, socs de charrues, moules d'injection de plastique, de zinc.

Dureté après soudage: 57-62 HRC.

Dureté à chaud 600 °C: 42 HRC.

Dureté après traitement thermique: 61-65 HRC (1 heure à 600 °C, refroidissement à l'air).

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

C : 0.35 - 0.45	Si : 0.50 - 1.20	Mn : 0.40 - 1.00	Mo : 4.00 - 5.00	Cr : 4.50 - 6.00
V : 0.30 - 0.60				

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**Longueur (mm)** 350 350 350**Courant (A)** 60 110 150

Tips & tricks Utiliser un arc court et un ampérage aussi bas que possible afin de limiter le mélange avec le métal de base. Tenir l'électrode presque à la verticale.
Pour le rechargement des aciers d'une dureté inférieure à 40 HRC, il faut déposer au minimum trois passes afin d'obtenir la dureté maximale.

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.