

Lastek 47 E

Assemblage fonte-acier

CLASSIFICATION

EN ISO 1071 : E C Ni-Fe 1 1

AWS A5.15 : E NiFe-CI

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Electrode à base de ferronickel pour l'assemblage et le rechargement de la fonte. Par sa résistance à la fissuration exceptionnelle et ses caractéristiques mécaniques élevées Lastek 47E est spécialement indiquée pour le soudage de pièces très épaisses et pour l'assemblage fonte-acier.

Une haute vitesse de dépôt et un cordon convexe rendent cette électrode très utile pour le rechargement de pièces massives en fonte en soudant en courant continu, pôle plus.

Le dépôt est bien usinable.

APPLICATIONS

Souder des pièces en fonte fortement sollicitées ou à résistance mécanique élevée (Meehanite et autres).

Remplissage des défauts de fonderie en fonte lamellaire ou nodulaire.

Rechargement de matrices en fonte dans l'industrie automobile.

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

C : 0.50 - 1.50	Si : < 1.00	Mn : 0.50 - 1.50	P & S : < 0.03	Cu : 5.00 - 8.00
Fe : 35.0 - 45.0	Ni : 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)
	≥ 400 MPa	≥ 20%	

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage	Tous		
Gaz de protection	NA		
Emballage	5 kg dans une boîte en plastic		
Polarité	AC ou DC, pince au pôle – ou + (voir tips & tricks)		
Diamètre (mm)	2.5	3.2	4.0
Longueur (mm)	300	300	300

Tips & tricks

Soudable en courant alternatif ainsi qu'en courant continu. Pour un rechargement, on utilise le courant continu, pôle positif. La haute vitesse de dépôt au pôle positif est très favorable pour le rechargement. Un assemblage en chanfrein étroit se fait de préférence au pôle négatif.

Lors de l'assemblage fonte-acier, souder 2/3 sur de la fonte et 1/3 sur de l'acier.

L'arc pulsant de cette électrode (courant continu, pôle négatif) crée alternativement une phase d'échauffement (l'huile et les autres impuretés seront brûlés) et une phase de dépôt. La première phase est effectuée pendant le mouvement pendulaire en avant (dans la direction de soudage) et la deuxième phase pendant le mouvement en arrière.

Pour des pièces bridées martelez le cordon immédiatement après chaque passe afin de réduire les tensions.

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.