

Lastek 508

Soudage TIG du laiton et du bronze

CLASSIFICATION

DIN 1733 : E-CuSn-C

AWS A5.6 : S-CuSn6

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Baguette d'apport pour le soudage TIG et oxyacétylénique des alliages cuivre (comme le laiton et le bronze) et l'acier.

Recommandée pour l'assemblage et le rechargement.

Très bonne fluidité, joints sans porosité, très bel aspect.

N'exige pas de décapant avec la flamme (p.ex. assemblage de tôles minces en acier qui doivent être chromées ou peintes après et aux endroits ou les restants de décapant sont gênants).

Bonnes caractéristiques de friction.

Meilleure correspondance de couleur avec le laiton (en cas de joints étroits).

APPLICATIONS

Rechargements résistant à l'usure et à la corrosion sur alliages de cuivre et acier.

Assemblages des alliages de cuivre, bronze et acier doux.

Résiste à la corrosion atmosphérique, à la lessive sulfite (fabrication de papier et de sucre), à l'eau de mer, au vinaigre, à l'eau condensée, à l'acide lactique, etc.

Remplissage des défauts de coulée de pièces en bronze. (Attention pour bronze phosphoreux contenant du plomb: pourrait causer des porosités et des fissurations).

Convient pour des applications dans l'industrie alimentaire.

Dureté: 95-120 HB // Température de liaison: 900 °C

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

Sn : 8.00	P : < 0.10	Cu : 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)
	≥ 370 MPa	≥ 20%	

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage	NA					
Gaz de protection	Argon					
Emballage	5 kg dans une boîte en carton					
Polarité	DC, torche au pôle négatif					
Diamètre (mm)	1.0	2.0	2.4	3.2	4.0	5.0
Longueur (mm)	1000	1000	1000	1000	1000	1000

Tips & tricks

Bien nettoyer le métal de base autour de la zone à souder.

De préférence avancer vite et déposer plusieurs cordons.

Soudage oxyacétylénique: mouille sans emploi de décapant.

Le martelage à froid des joints peut être effectué, afin de diminuer 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.