

Lastek 53

Soudage du cuivre rouge

CLASSIFICATION

EN ISO 24373 : Cu 1897 CuAg1

AWS A5.7 : ER Cu

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Alliage spécial cuivre-argent pour le soudage oxyacétylénique et tig du cuivre rouge.

Facilement soudable en toutes positions.

Le métal déposé est très tenace et peut être déformé sans risque de fissure ou de rupture.

Conductibilité élevée.

APPLICATIONS

Cuves, réservoirs, appareils, tubes, assemblages de câbles électriques, rechargement de contacts électriques.

Industrie alimentaire.

Dureté: 60 HB

Température de liaison: 900 °C

Résistivité électrique: 0.022 à 0.033 ohm.mm²/m

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

Ag : 0.80 - 1.00	Mn : 0.04 - 0.12	P : 0.025 - 0.05	Cu : Balance	Il others < 0.05
-------------------------	-------------------------	-------------------------	---------------------	-------------------------

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 - 550 MPa	1% - 10%	

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage NA

Gaz de protection Pour soudage tig: Ar ou Ar/He

Emballage 5 kg dans une boîte en carton

Polarité DC, torche au pôle négatif

Diamètre (mm)	1.5	2.0	3.0	4.0
----------------------	-----	-----	-----	-----

Longueur (mm)	1000	1000	1000	1000
----------------------	------	------	------	------

Tips & tricks

Bien nettoyer les pièces, enlever toute trace d'huile et de graisse.

Souder avec une flamme neutre et employer le décapant Lastek 53A.

Pour les grandes pièces préchauffer jusqu'à 350 °C-600 °C.