SPÉCIFICATION DU PRODUIT

Lastek 64 C

Soudage TIG du cupro-aluminium

CLASSIFICATION

EN ISO 24373 : CuAl8Ni2Fe2Mn
DIN 1733T1 : S-CuAl8Ni2

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Baguette de soudage TIG destinée à l'assemblage et au rechargement de pièces en bronze d'aluminium avec ou sans nickel. Convient également pour l'assemblage hétérogène des alliages cuivreux avec de l'acier ou de la fonte.
Le dépôt possède une haute résistance à l'eau de mer et à la corrosion causée par différents acides ainsi qu'une résistance à l'usure élevée.

APPLICATIONS

Assemblage et rechargement du cupro-aluminium et de l'acier.
Construction navale: hélices de bateaux, pièces de machines, turbines hydrauliques, rotors de pompe, essieux, vannes en bronze d'aluminium, Yorcalbro.
Rechargement des paliers d'essieu en acier, surfaces de friction, robinetterie.
Assemblage des alliages cuivreux: Wn°. 2.0916, 2.0920, 2.0928, 2.0932, 2.0936, 2.0940, 2.0960, 2.0962, 2.0966, 2.0970, 2.0978, 2.0980.

Dureté: 150-180 HB
Température de collage: 1.000 °C

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

Mn : 2.00	**Fe :** 2.00	**Ni :** 2.00	**Al :** 8.00	**Cu :** Balance

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm²	Résistance N/mm²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
	≥ 530 MPa	≥ 30%	

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage	NA			
Gaz de protection	Argon (ou mix Argon / Helium)			
Emballage	5 kg dans une boîte en carton			
Polarité	AC			
Diamètre (mm)	1.6	2.4	3	3.2
Longueur (mm)	1000	1000	1000	1000

Tips & tricks

Le soudage TIG de cupro-aluminium est exécuté en courant alternatif, éventuellement avec un peu de décapant Lastek 64CA pour l'élimination de la couche d'alumine et pour une meilleure soudabilité à faible ampérage.
Le bronze d'aluminium (<12 % Al) doit de préférence être préchauffé jusqu'au maximum 160 °C.

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.