

Lastek 7002

Electrode pour le soudage des profilés et des tôles en aluminium

CLASSIFICATION

DIN 1732 : Si-AMn

AWS A5.3 : E 3003

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Soudage de différents alliages d'aluminium.

Excellente accrochage avec le métal de base.

Le laitier s'enlève très facilement.

Peu de projections et exempt de pores.

Pas de décoloration après anodisation.

Pour des pièces coulées en aluminium-silicium, l'emploi de Lastek 62 est recommandé.

APPLICATIONS

Peut être employé pour le soudage de l'aluminium pur, AlMgSi (ASG), AlMn, AlMg1, AlMg3 (AG3).

L'industrie chimique et alimentaire.

Construction et réparations de camions, containers etc.

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

Si : 0.40	Fe : 0.30	Mn : 1.30	Al : 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)
≥ 150 MPa	≥ 250 MPa	≥ 10%	

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage PA, PB, PC**Gaz de protection** NA**Emballage** 2.5 kg dans une boîte en plastic**Polarité** DC, électrode au pôle positif**Diamètre (mm)** 2.5 3.2 4.0**Longueur (mm)** 350 350 350

Tips & tricks

Tenir un arc très court, l'électrode presque à la verticale.

Préchauffer des pièces épaisses jusqu'à 150-200 °C.

Utilisez toujours des électrodes bien sèches (température max. 150 °C).

Enlever avec soin les résidus de laitier afin d'éviter une corrosion ultérieure.

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.