

Lastek 74

Soudage de pièces en AlMg3

CLASSIFICATION

EN ISO 18273 : S Al 5754 (AlMg3)

AWS A5.10 : ER 5754

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Soudage des tôles et des profilés en Aluminium avec 3% de Magnésium.

Réparation de pièces coulées en AlMgSi0.5, AlMgSi1 et AlMgMn.

Indiquée pour le soudage à l'argon (TIG) et à la flamme oxy-acétylénique.

Peut être utilisée pour des pièces qui doivent être anodisées (pas de décoloration sur pièces exemptes de Si).

APPLICATIONS

Chaudières, récipients, tubes.

Conteneurs, applications architecturales et alimentaires, réparation de tôles et profilés pour camions.

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

Cr :	0.15	Mn :	0.25	Si :	0.25	Fe :	0.40	Ti :	0.175
Cu :	0.05	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)

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage	NA	
Gaz de protection	Argon	
Emballage	5 kg dans une boîte en carton	
Polarité	AC	
Diamètre (mm)	2.0	3.2
Longueur (mm)	1000	1000

Tips & tricks

Lors du soudage TIG il est nécessaire de souder en courant alternatif. (+ gaz argon)

Pour le soudage au chalumeau on utilise une flamme légèrement carburante. Enduire les joints et la baguette avec le décapant Lastek 74A.

Après soudage, l'excédent de décapant doit être enlevé à l'eau chaude.

Nettoyer ensuite les pièces avec une brosse non-métallique et rincer à nouveau.

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.