

# Lastek 802

## Réfractaire et résistant à la corrosion

### CLASSIFICATION

EN ISO 3581-A : E 25 20 R 12

AWS A5.4 : E 310-16

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Assemblage des aciers Cr-Ni réfractaires austénitiques comme AISI 310, 314, 309,...., Werkstoffnummer 1.4841, 1.4843, 1.4845, 1.4828,...., Afnor Z12CN25.20, Z12CNS25.20, Z15CNS20.12,....,acier coulé ACI HK.

Soudage de réparation des acier coulés austénitiques comme le Ni-Resist® ou de la fonte Ni-Hard®.

Bonne résistance aux températures élevées (1200 °C). Pour application dans une atmosphère de gaz sulfurique (dioxyde de soufre et surtout vapeurs d'acide sulfhydrique)

une couche de protection avec Lastek 806 s'impose après assemblage avec Lastek 802.

Indiquée pour le soudage de tôles de blindage et aciers à haute teneur en carbone ainsi que pour l'acier revêtu d'acier inoxydable.

### APPLICATIONS

Traitement thermique: conduites à gaz dans des fours, brûleurs, revêtements de fours, grilles, chaînes transporteuses, pyromètres, ...

Industrie du ciment: conduits pour le four, chaînes de four,...

Industrie pétrolière et pétrochimique: pompes, tuyauteries, valves,...

Pulpe et papier: chaudières de malaxage, digesteurs, filtre à pression,...

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

<b>C :</b> 0.10	<b>Si :</b> 0.85	<b>Mn :</b> 1.20	<b>Cr :</b> 25.00	<b>Ni :</b> 20.00
-----------------	------------------	------------------	-------------------	-------------------

### VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm <sup>2</sup>	Résistance N/mm <sup>2</sup>	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
≥ 350 MPa	≥ 550 MPa	≥ 20%	NPD

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

**Pos. de soudage** Tous, à l'exception de vertical descendante.

**Gaz de protection** NA

**Emballage** 5 kg dans une boîte en plastic

**Polarité** AC ou DC, l'électrode sur le pôle positif

<b>Diamètre (mm)</b>	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
----------------------	-----	-----	-----	-----	-----

<b>Longueur (mm)</b>	250	250	350	350	350
----------------------	-----	-----	-----	-----	-----

<b>Courant (A)</b>	25 - 40	50 - 70	60 - 90	100 - 140	140 - 160
--------------------	---------	---------	---------	-----------	-----------

**Tips & tricks** Souder avec un faible apport de chaleur: ampérage minimum, arc court.  
Utiliser des électrodes bien sèches.