

Lastek 807 C

Acier dur à souder et couches tampons pour le revêtement dur

CLASSIFICATION

EN ISO 14343-A : W 18 8 Mn

AWS A5.9 : ER 307Si

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Tige TIG pour l'assemblage d'aciers à faible soudabilité.

Résistance à la fissuration exceptionnelle, également sur les aciers auto-durcissants ou au manganèse.

Durcit jusqu'à 400 HB sous charge d'impact sans les moindre fissures et peut donc être utilisé comme revêtement dur contre l'usure et les chocs.

Résistant à l'oxydation jusqu'à 850 °C.

APPLICATIONS

Soudage des aciers au chrome fortement alliés et résistants à l'usure (s.a. 3CR12 et apparentés) et des aciers à faible soudabilité.

Soudage de l'acier inoxydable à l'acier au carbone.

Assemblage et revêtement de pièces à 14% de manganèse.

Couche de base pour les revêtements extra durs sur les moules et les outils.

Surfacier les rails et les cames.

Soudage de pièces soumises aux chocs et aux frottements métal sur métal.

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

C : < 0.20	Si : < 1.50	Mn : 5.00 - 8.00	Cr : 17.00 - 20.00	Ni : 7.00 - 10.00
P : < 0.03	S : < 0.03	Mo : < 0.50	Cu : < 0.50	

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
≥ 350 MPa	≥ 500 MPa	≥ 25%	≥ 50 J (R.T.)

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage NA

Gaz de protection Argon

Emballage 5 kg dans une boîte en carton

Polarité DC, torche au pôle négatif

Diamètre (mm) 1.6 2.4 3.2

Longueur (mm) 1000 1000 1000

Tips & tricks

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.