

Lastek 82

Emploi universel

CLASSIFICATION

EN ISO 2560-A : E 42 0 RC 11

AWS A5.1 : E 6013

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Electrode spéciale avec une excellente soudabilité.

Procure de très beaux cordons dans "toutes" les positions.

Viscosité du bain se prêtant bien au soudage de joints larges et mal ajustés.

Très basse tension d'amorçage permettant son emploi sur tous les "postes" à souder.

Particulièrement indiquée pour le pointage des pièces. Laitier auto-détachant.

APPLICATIONS

Soudage de réparation et de construction de machines et de chaudières.

Matériel roulant.

Emploi universel sur des constructions mal préparées.

Soudage de l'acier coulé faiblement allié.

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

C : 0.06 - 0.10	Mn : 0.40 - 0.70	Si : 0.35 - 0.70	P : < 0.02	S : < 0.02
Fe : 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)
≥ 400 MPa	490 - 550 MPa	≥ 24%	≥ 50 J (20°C)

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage Tous

Gaz de protection NA

Emballage 5 kg dans une boîte en plastic

Polarité AC ou DC, l'électrode sur le pôle négatif

Diamètre (mm) 2.5 3.2 4.0

Longueur (mm) 350 350 350

Courant (A) 60 - 90 100 - 120 140 - 160

Tips & tricks Pour souder des joints bien préparés, il suffit de tenir un arc court et de souder en trainant l'électrode. Lorsqu'il s'agit de joints écartés, souder avec un arc intermittent, pour mieux contrôler le bain de fusion.

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.