

Lastek 85

Résistance à la fissuration

CLASSIFICATION

EN ISO 14700 : E Fe11

AWS A5.4 : E 312-16

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Electrode hautement alliée pour l'assemblage et le rechargement de l'acier à outil, acier à ressort, acier au manganèse, acier à pourcentage élevé de carbone, et tous types d'aciers difficiles à souder.

Le métal déposé se caractérise par sa résistance à la traction très élevée et sa résistance à la fissuration.

Résiste à l'oxydation jusqu'à une température de 900°C.

Même sur métaux sales, on obtient des cordons sans porosité.

Arc stable, peu de projections.

Cordons lisses, sans caniveaux.

APPLICATIONS

Réparation de cylindres hydrauliques, châssis et bras de levier de bulldozers et dragues, réparation des pièces en acier coulé.

Soudage des tôles d'usure en acier au manganèse.

Rechargement de rails et aiguillages.

Rechargement d'outils pour presse à chaud.

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

C : 0.11	Cr : 30.00	Mn : 1.80	Si : 0.46	Ni : 9.50
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)
≥ 700 MPa	≥ 820 MPa	≥ 21%	≥ 33 J (R.T.)

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

Diamètre (mm) 2.5 3.2 4.0 5.0

Longueur (mm) 275 300 350 450

Courant (A) 55 85 110 160

Tips & tricks Souder avec un arc très court, l'électrode presque à la verticale. Ne pas souder aux cordons brûlants. Préchauffer est nécessaire avant souder acier à haute teneur en carbone (150-250°C). Éviter un refroidissement rapide de la surface soudée. L'acier au manganèse (12-14%Mn) est soudé aussi froid que possible (max.350°C).

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.