

# Lastek 88

## Pour tôles très fines

### CLASSIFICATION

EN ISO 2560-A : E 42 0 RR12

AWS A5.1 : E 6013

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Electrode conçue spécialement pour le soudage de fines tôles à partir de 0.8 mm.

Donne des cordons lisses et plats, sans caniveaux; les pièces soudées avec Lastek 88 peuvent être peintes, émaillées ou galvanisées sans aucun travail de parachèvement.

Egalement indiquée pour le soudage par points de tôles minces et de tôles d'épaisseurs différentes.

Convient aussi pour le soudage sans pores de tôles galvanisées. (Les ampérages très bas évitent que la couche de zinc de la tôle ne soit pas ou très peu détériorée.)

Laitier auto-détachant.

### APPLICATIONS

Travaux de carrosserie, meubles métalliques, portes en acier, cabines, conduits de ventilation et transport d'air.

Différents appareils en fines tôles tels que radiateurs à gaz, appareils ménager, etc...

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

<b>C :</b> 0.05 - 0.10	<b>Mn :</b> 0.50 - 0.75	<b>Si :</b> 0.40 - 0.65	<b>P :</b> < 0.025	<b>S :</b> < 0.02
<b>Fe :</b> Balance				

### 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)
≥ 440 MPa	500 - 640 MPa	≥ 22%	≥ 50 J (0°C) / ≥ 70 J (20°C)

### 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 négatif

**Diamètre (mm)** 1.5 2.0 2.5

**Longueur (mm)** 250 300 350

**Courant (A)** 30 - 40 50 - 70 70 - 95

**Tips & tricks** Pour le soudage en angle, tenir l'électrode sous un angle de 30 à 40° et l'entraîner rapidement à vitesse constante.

Utiliser l'ampérage le plus bas possible afin d'éviter l'incrustation du laitier.

*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.*