

Lastek 9066

Electrode pour assemblages neterogenes - Grande resistance a la fissuration

CLASSIFICATION

DIN 1736T1 : EL-NiCr15FeNb

AWS A5.11 : E NiCrFe-2

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Electrode à haute teneur en nickel pour l'assemblage des aciers sensibles à la fissuration.

Recommandée pour l'assemblage entre eux des aciers non alliés, des aciers hautement alliés, aciers inoxydables, réfractaires et ferritiques. Assemblage austénitique-ferritique. Aciers pour basse température.

Elle est également indiquée pour l'assemblage des alliages de nickel ainsi que du cuivre et des alliages de cuivre.

Peut être employée pour ses caractéristiques réfractaires à haute température.

Le dépôt austénitique est très ductile et résiste à la corrosion.

Bonne soudabilité en courant alternatif.

APPLICATIONS

Assemblages dissemblables, particulièrement dans le cas où l'épaisseur est grande ou le bridage important.

Le soudage des aciers cryogènes: récipients et conduites de gaz liquéfiés.

Couche intermédiaire entre l'acier et le cuivre.

Assemblages sensibles à la fissuration: rouleaux de fours de cimenteries, cylindres hydrauliques, corps de presse en acier coulé etc.

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

C : < 0.05	Cr : 16.00 - 17.00	Mo : 1.50 - 2.00	Mn : 2.00 - 2.50	Nb : 1.00 - 1.50
Fe : 11.00 - 12.00	Ni : > 64.00			

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
≥ 420 MPa	≥ 600 MPa	≥ 30%	≥ 100 J (20°C) / ≥ 90 J (-196°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 positif

Diamètre (mm) 2.5 3.2 4.0

Longueur (mm) 300 300 350

Courant (A) 70 - 80 90 - 100 115 - 130

Tips & tricks

Bien nettoyer et dégraisser le joint.

Souder avec un arc court, l'électrode prèsqu'à la verticale.

Préchauffage des aciers sensibles à la fissuration en fonction de leur composition et des dimensions, en général 100 à 250 °C sont suffisant.

N'employer que des électrodes sèches.

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.