

Lastek 9066 BA

Soudage des alliages de nickel et des assemblages de métaux dissemblables

CLASSIFICATION

EN ISO 14172 : E Ni6082 (NiCr20Mn3Nb)

AWS A5.11 : E NiCrFe-3

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Electrode à haute teneur en nickel pour le soudage sans fissuration des alliages comme l'Inconel®, l'Incoloy®, le Monel®, l'Hastelloy® et le Nimonic® ainsi que pour les aciers inoxydables hautement alliés, les aciers réfractaires et les aciers ferritiques. Elle est également indiquée pour l'assemblage des alliages nickel avec: de l'acier, de l'acier inoxydable, des alliages de cuivre et aussi pour le soudage de l'acier avec des alliages de cuivre. Lastek 9065 peut être employée pour ses caractéristiques réfractaires (jusqu'à 1100 °C dans les atmosphères qui ne contiennent pas de soufre) et sa résistance à la corrosion dans les assemblages ou les rechargements. Grâce à ces hautes caractéristiques mécaniques à basses températures, Lastek 9065 est fréquemment utilisée pour le soudage des aciers au nickel (p.ex. à 9 % de nickel), employés à des températures très basses (-196 °C). Le laitier s'enlève facilement et l'arc est stable même avec un courant très bas.

APPLICATIONS

Des fours et des pièces résistant à hautes températures et aux chocs thermiques, installations pour le gaz liquide. Assemblages des métaux dissemblables, le soudage des alliages sensibles aux fissurations même en sections épaisses. Couche de base pour le rechargement sur des aciers difficilement soudables.

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

C : 0.04	Cr : 16.50	Mn : 6.00	Ta : 1.30	Nb : 2.00
Fe : 6.00	Ni : 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)
≥ 420 MPa	≥ 620 MPa	≥ 36%	≥ 110 J (20°C) / ≥ 100 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 Les alliages de nickel doivent être nettoyés soigneusement avant le soudage (dégraissage + brosse inoxydable).
Souder en cordons tirés (pas de mouvement pendulaire).
Employer toujours des électrodes bien 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.