

Lastek 95

Soudage des pièces massives

CLASSIFICATION

EN ISO 3581-A / EN ISO 14700 : E 18 8 Mn R 73 / E Fe 10
AWS A5.4 : ~E 307-26

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Electrode austénitique à usage universel. Les assemblages réalisés avec Lastek 95 se caractérisent par leur grande tenacité et par leur grande résistance à la traction, ainsi que par un allongement élevé.

Lastek 95 a été conçue pour le soudage de l'acier à matrice, de l'acier faiblement ou fortement allié, de l'acier au chrome et de l'acier au manganèse, ainsi que pour des aciers coulés de composition inconnue.

Lors de soudure en passes étroites sur chanfrein en V, il n'y a pas de risque de fissuration.

Ceci présente un avantage surtout lors du soudage de pièces de forte épaisseur.

Même s'il se forme de la martensite dans la zone thermiquement affectée, le métal ne fissure pas, grâce à la grande élasticité du métal d'apport.

APPLICATIONS

Soudage de l'acier pour matrices, de l'acier allié, de l'acier inoxydable au chrome, de l'acier au manganèse, de l'acier amagnétique et de l'acier coulé contenant des impuretés inconnues.

Assemblage de constructions bridées ou de matrices de grandes dimensions, pour lesquelles un préchauffage est souvent impossible.

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

C : < 0.09	Cr : 19.00	Mn : 5.00	Si : 1.50	Ni : 9.50
P : < 0.025	S : < 0.025	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)
≥ 500 MPa	≥ 700 MPa	≥ 35%	

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage PA, PB, PC

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) 350 350 350

Courant (A) 70 - 90 90 - 140 130 - 180

Tips & tricks

Enlever toute trace d'huile ou de graisse de la pièce à souder.

En fonction de la température de revenu employée, on peut préchauffer l'acier à matrice entre 250 et 550°C.

Les aciers au chrome (13 à 17% de Cr) martensitiques seront préchauffés entre 200 et 300°C.

L'acier au manganèse (14% de Mn) sera soudé à froid, sans préchauffage.