

Lastek 982

Assemblage des alliages de nickel et des métaux dissemblables

CLASSIFICATION

DIN 1736 : SG NiCr20Nb

AWS A5.14 : ER NiCr3

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Lastek 982 peut être employée pour le soudage des alliages NiCrFe du type Inconel®.

Le métal déposé possède une haute résistance à la traction et une bonne résistance à l'oxydation à haute température (jusqu'à 1200 °C).

Lastek 982 peut également être employée pour des applications cryogènes (températures sous zéro).

Le coefficient de dilatation se situe entre celui des aciers ferritiques et celui des aciers austénitiques. Ceci est très important pour des assemblages entre métaux dissemblables, soumis à des cycles thermiques.

APPLICATIONS

Soudage des alliages de nickel (Inconel® 600, 601, Incoloy® 800, 800HT).

Soudage de l'Inconel® avec des alliages Incoloy®, Monel®, des aciers inoxydables et de l'acier au carbone.

Assemblage et beurrage des aciers trempés ou d'autres aciers difficiles à souder.

Industrie chimique et pétrochimique, industrie pharmaceutique et alimentaire, navigation et transport de produits chimiques.

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

C : < 0.05	Mn : 2.50 - 3.50	Cr : 18.00 - 22.00	Ni : > 67.00	Nb : 2.00 - 3.00
Ti : < 0.75	Fe : < 3.00			

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
≥ 380 MPa	≥ 600 MPa	≥ 30%	≥ 100 J (-196°C) / ≥ 120 J (20°C)

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage	NA
Gaz de protection	Argon
Emballage	5 kg dans une boîte en carton
Polarité	DC, torche au pôle négatif
Diamètre (mm)	1.0 - 3.2
Longueur (mm)	1000

Tips & tricks

Bien nettoyer la surface à l'endroit de la soudure et éliminer toute trace d'huile et de graisse.

Ne pas utiliser de détacheurs ni de disques de meulage contenant du soufre.

Utiliser une plus grande buse de gaz que normalement.

Souder à faible apport de chaleur.

Employer de l'argon pur pour la protection de l'arrière du cordon de pénétration en soudage de tuyauterie (backing gas).

Pour le soudage des aciers difficiles à souder limiter la dilution autant que possible.

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.