

Lastofil 10015

Soudage des aciers à haute limite élastique

CLASSIFICATION

EN ISO 16834-A : G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo

AWS A5.28 : ER 110S-G

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Fil pour le soudage semi-automatique sous gaz protecteur des aciers faiblement alliés, des aciers à grain fin et des aciers d'amélioration à limite élastique élevée.

Haute résilience, également à des températures sous zéro.

APPLICATIONS

Soudage des aciers à haute limite élastique tels que les marques commerciales: USS T1, T1-A, T1-B, HOAG, N-A-XTRA56, 63, 70, Superelso 70, HY80, HY100, Dillimax 690, Weldox 700, etc.

Bras et châssis de machines de terrassement et des grues.

Assemblages ou réparations de pièces de machines fortement sollicitées.

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

C : 0.07 - 0.12	Mn : 1.30 - 1.80	Si : 0.40 - 0.70	Cr : 0.20 - 0.40	Mo : 0.20 - 0.30
Ni : 1.40 - 1.60	V : 0.05 - 0.13	P : < 0.015	S : < 0.015	Al : < 0.10

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
≥ 690 MPa	770 - 940 MPa	≥ 17%	≥ 180 J (R.T.) / ≥ 70 J (-50°C)

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage Tous, à l'exception de vertical descendante.

Gaz de protection Ar/CO₂, M21 (EN ISO 14175) ou 100% CO₂

Emballage Bobine de 15 kg (dans une boîte en carton)

Polarité DC+

Diamètre (mm) 0.8 1.0 1.2 1.6

Tips & tricks Nettoyer et dégraisser la zone à souder.
Pour le soudage en plein air prévoir des paravents et augmenter le débit de gaz.

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.