

Lastifil 1216

Soudage d'acier résistant au fluage

CLASSIFICATION

EN ISO 21952-A : G CrMo1Si

AWS A5.28 : ER 80S-G

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Electrode alliée au CrMo pour le soudage des aciers résistant au fluage (1Cr-0.5Mo).

Résiste à des températures jusqu'à 550 °C.

Haute résistance à la fissuration.

APPLICATIONS

Chaudronneries, tuyauteries, l'industrie pétrochimique, conduites de vapeurs, centrales thermiques, installations de "cracking" de pétrole,...

Soudage des aciers 13CrMo44, GS-17CrMo55, 15CD4.05.

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

C : 0.07 - 0.12	Mn : 0.50 - 1.20	Si : 0.40 - 0.70	Cr : 1.10 - 1.50	Mo : 0.40 - 0.65
------------------------	-------------------------	-------------------------	-------------------------	-------------------------

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
≥ 355 MPa	≥ 510 MPa	≥ 20%	≥ 47 J (-10°C)

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage Tous

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

Souder à arc court, l'électrode perpendiculaire à la pièce.

N'employer que des électrodes sèches (si nécessaire étuvage 2 h à 300 °C).

Traitement thermique:

- Préchauffage: 150-250 °C.

- Recuit de détensionnement: 720 °C - 1 h par 25 mm d'épaisseur.

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.