

Lastofil 2017 G

Forte abrasion et chocs

CLASSIFICATION

EN ISO 14700 : T Fe 8-60-GP

DIN 8555 : MF 10-GF-60-GP

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Fil fourré pour le rechargement dur de pièces sollicitées par une forte abrasion combinée avec des chocs ou des pressions importantes.

La combinaison d'une matrice ductile avec des particules de très haute dureté garantit un rechargement qui résiste aussi bien à l'impact qu'à l'usure par abrasion.

APPLICATIONS

Cylindres et marteaux de broyeurs, lames et dents de godets de bulldozers, outils agricoles, lames de malaxeur d'asphalte, couteaux et racleurs pour la canne dans l'industrie sucrière.

Dureté: 56 - 59 HRC.

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

C : 1.50 - 1.80	Si : 1.00 - 1.80	Mn : 0.70 - 1.40	Cr : 6.50 - 8.00	Mo : 1.10 - 1.50
Ti : 4.50 - 5.50	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)

INFORMATIONS GÉNÉRALES

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

Gaz de protection Sans gaz protecteur

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

Polarité DC+

Diamètre (mm) 1.2 1.6

Courant (A) 150 - 200 180 - 240

Tips & tricks Meuler le métal de base fissuré.
Les aciers difficiles à souder doivent être préchauffés entre 200 et 350 °C.
Les aciers à haute teneur en manganèse doivent être soudés à froid (température ne dépassant pas les 300 °C).
Soudez à une distance entre l'extrémité du tube de contact et la pièce, de 30 mm.
Lastofil 2017G peut être utilisé sans gaz protecteur.

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.