

# Lastifil 20 TM

## Fil fourré – soudage de l'acier

### CLASSIFICATION

EN ISO 17632-A : T 46 6 M M 1 H5

AWS A5.18 : E 70C-6M H4

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Lastifil 20TM est un fil fourré, cuivré et fermé avec des très bonnes caractéristiques de soudage et une excellente stabilité d'arc. Grâce au soudage sans projection une finition coûteuse est évitée.

L'absence de laitier permet de déposer plusieurs passes en évitant toute inclusion.

Des soudures d'angle (et bord à bord) peuvent être faites dans les positions à plat, horizontale, verticale montante et descendante. Lastifil 20TM combine la haute vitesse de fusion d'un fil fourré classique avec la formation minimale de laitier et le haut rendement des fils massifs. (Dépôt: 7 à 10 kg/hr.)

Grâce à une meilleure pénétration la préparation peut se faire avec des angles plus étroits.

### APPLICATIONS

Chaudronnerie, construction en tôles épaisses et minces, constructions off-shore, toutes les nuances d'aciers d'usage général.

Aciers non alliés S185, S235 - S355 (EN 10025).

Aciers pour chaudières P235GH, P265GH, P295GH (EN 10028-2).

Aciers pour tubes P235T1 - P355N (EN 10217-1), P235T2 - P355N (EN 10217-3), StE290.7TM - StE480.7TM (EN 10208-2).

Aciers API X42 - X70.

Aciers à grain fin StE355 - StE460 (EN 10028-3).

Aciers pour construction navale grade A, B, D, E, AH32 - EH36.

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

<b>C :</b> < 0.08	<b>Mn :</b> 1.20 - 1.75	<b>Si :</b> 0.50 - 0.90	<b>P :</b> < 0.025	<b>S :</b> < 0.025
<b>Fe :</b> Balance				

### VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm <sup>2</sup>	Résistance N/mm <sup>2</sup>	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
≥ 460 MPa	530 - 680 MPa	≥ 20%	≥ 47 J (-60°C)

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

**Pos. de soudage** Tous

**Gaz de protection** Ar/CO<sub>2</sub>, M21 (EN ISO 14175)

**Emballage** Bobine de 16 kg (dans une boîte en carton)

**Polarité** DC+

**Diamètre (mm)** 1.0 1.2 1.4 1.6

#### Tips & tricks

Soudez à une distance entre l'extrémité du tube de contact et la pièce de 1 à 3 cm en fonction du diamètre et du mode de transfert de l'arc.

Pour obtenir une alimentation correcte du fil, il faut employer des molettes d'entraînement spéciales pour le fil fourré, quoique ceci n'est pas nécessaire vu la section parfaitement ronde de ce fil et la surface cuivrée.