

Lastek 52

Pièces en tôle et laiton coulé

CLASSIFICATION

EN 1044 : Cu 303

AWS A5.8 : RB CuZn-A

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Pour le soudage oxyacétylénique ou le soudage tig du laiton et du bronze et pour le brasage de l'acier, de la fonte et du cuivre. Un faible apport de chaleur minimise la distorsion.

Le brasage de tôles avec Lastek 52 est très facile et les cordons sont lisses et ont une bonne apparence.

APPLICATIONS

Carrosseries, tuyaux, tôles.

Oeuvre d'art et mobilier en laiton et bronze.

Pièces pour équipements de réfrigération et de chauffage.

Réparations sur fonte.

Soudage d'applications en fonte, acier et cuivre rouge.

Dureté: 110 HB

Température de collage: 820 °C

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

Mn : 0.05 - 0.20	Si : 0.10 - 0.15	Cu : 59.50 - 60.50	Sn : 0.10 - 0.20	Zn : 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)
	≥ 350 MPa	≥ 20%	

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage Tous

Gaz de protection Pour soudage tig: Argon

Emballage 5 kg dans une boîte en carton

Polarité Pour soudage tig: DC, torche au pôle négatif

Diamètre (mm)	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0
----------------------	-----	-----	-----	-----	-----

Longueur (mm)	500	500	1000	1000	1000
----------------------	-----	-----	------	------	------

Tips & tricks

Retirez la peinture, l'huile et les autres impuretés.

Chanfreiner les bords et les angles. Préchauffez légèrement.

Chauffer la plaque d'acier localement jusqu'à ce qu'elle soit rouge foncé.

Utiliser une flamme légèrement oxydante sur le laiton et une flamme neutre sur l'acier. Tenir le cône intérieur de la flamme à environ 1 cm de la pièce à travailler, éviter la surchauffe.

Faire fondre la tige en frottant le long du joint.

Aucune finition requise.

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.