

# Lastifil 508

## Rechargements durs en bronze au phosphore

### CLASSIFICATION

EN ISO 24373 : Cu 5210 (CuSn8P)

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Fil massif de soudage d'une qualité spéciale en bronze à l'étain indiqué pour le rechargement de l'acier, de la fonte et des alliages cuivreux.

Convient également pour la réparation de défauts de fonderie de bronze à l'étain ou pour l'assemblage de pièces en bronze à l'étain ou en laiton.

Par sa basse température de fusion le fil peut être employé pour le soudobrasage d'acier galvanisé sans brûler le zinc.

Dureté élevée et une résistance à l'usure supérieure à celle du bronze à 6% d'étain.

### APPLICATIONS

Réparation de pièces coulées en bronze, revêtement de coussinets, rechargement sur de l'acier et de la fonte.

Soudage d'alliages cuivreux: CuSn8 (Wnr. 2.1030), CuSn6 (2.1020), G-CuSn7ZnPb (2.1090), G-CuSn10 (2.1050), etc.

Dureté: 80 HB

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

|                         |                        |                        |                     |  |
|-------------------------|------------------------|------------------------|---------------------|--|
| <b>Sn</b> : 7.60 - 8.00 | <b>P</b> : 0.05 - 0.10 | <b>Others</b> : < 0.50 | <b>Cu</b> : Balance |  |
|-------------------------|------------------------|------------------------|---------------------|--|

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

| Limite élastique<br>N/mm <sup>2</sup> | Résistance<br>N/mm <sup>2</sup> | Allongement<br>5d (%) | Résilience<br>Charpy V notch (ISO-V) |
|---------------------------------------|---------------------------------|-----------------------|--------------------------------------|
|                                       | ≥ 260 MPa                       | ≥ 20%                 | ≥ 32 J (R.T.)                        |

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

**Pos. de soudage** Tous

**Gaz de protection** Argon

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

**Polarité** DC+

**Diamètre (mm)** 0.8 1.0 1.2

#### Tips & tricks

Nettoyer les pièces et éliminer les impuretés et les traces d'huile ou de graisse.

Bronze au phosphore avec une épaisseur > 6 mm: préchauffer 150 - 200 °C.

Maintenir un petit bain de fusion et souder à faible apport de chaleur (c.a.d. limiter le temps de soudage).

Un martelage éventuel à chaud, immédiatement après soudage, contrebalance les tensions de rétrécissement et affine le grain.

*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.*