

# Lastifil 64

## Fil Cupro-aluminium

### CLASSIFICATION

EN ISO 24373 : Cu 6327 (CuAl8Ni2Fe2Mn2)

DIN 1733T1 : SG CUA18Ni2

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Alliage spécial en bronze d'aluminium au Mn et Ni possédant une résistance très élevée à la corrosion et à l'érosion par l'eau de mer.

Rechargement des hélices de bateau en bronze d'aluminium (allié au nickel et/ou au manganèse).

Assemblage et rechargement des alliages de cuivre, de l'acier et de la fonte (usure métal contre métal).

Exempt de porosité.

Utilisable jusqu'à des températures de 250 °C.

### APPLICATIONS

Rechargement de carters de pompe, vis sans fin, arbres de navires, de pompes et de machines, soupapes d'arrêt, galets dans diverses industries, des roues à aubes, turbines hydrauliques Kaplan, Pelton, Francis.

Réparation de fautes de coulées dans les pièces en bronze d'aluminium (au nickel).

Assemblage de tôles et tubes dans l'industrie chimique et alimentaire.

Assembler le bronze à l'acier et soudage du bronze avec n° mat. 2.0916, 2.0920, 2.0928, 2.0932, 2.0936, 2.0940, 2.0960, 2.0962, 2.0966, 2.0970, 2.0978, 2.0980, des bronzes UA9N3Fe.

Dureté: 140-190 HB

Résistivité électrique: 0.2 ohm.mm<sup>2</sup>/m

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

<b>Ni</b> : 1.90 - 3.00	<b>Mn</b> : 0.50 - 2.50	<b>Fe</b> : 1.00 - 2.50	<b>Al</b> : 7.70 - 10.00	<b>Cu</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)
≥ 290 MPa	≥ 530 MPa	≥ 30%	

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

#### Pos. de soudage

**Gaz de protection** Argon ou Argon-Hélium mix

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

**Polarité** NA

**Diamètre (mm)** 0.8 1.0 1.2

#### Tips & tricks

Hélium donne un bain plus chaud et permet un dépôt avec moins de risques de porosité sur des pièces massives en bronze ou des rechargements sur acier.

Pour assembler le bronze à l'acier: "beurrer" l'acier avec Lastifil 64 (sur un ampérage aussi bas que possible ou avec arc pulsé) et ensuite faire le joint avec le bronze. (préchauffer d'abord le bronze à 150 °C - 200 °C).

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.