

# Lastek 1000

## Découpage de l'inox et de la fonte

### CLASSIFICATION

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Electrode à enrobage spécial pour le découpage électrique de tous métaux ferreux et non-ferreux sans apport d'oxygène ou d'air comprimé.

Travail rapide. L'électrode ne rougit pas et s'utilise entièrement.

Découpage de l'acier inoxydable: coupe nette sans dépôt de carbone.

Découpage en position horizontale ainsi qu'en position verticale.

### APPLICATIONS

Découpage de tous métaux qui ne peuvent être découpés au moyen d'un chalumeau oxycoupeur: inox, aluminium, fonte, bronze, cuivre, etc.

Creusage de trous.

Démontage de roulements grippés: découpage du collier extérieur avec Lastek 1000 et chauffage du collier intérieur avec Lastek 1001.

Tuyauteries en acier inoxydable dans les raffineries (démolition ou modifications).

Usage fréquent dans la chaudronnerie.

Enlèvement de rivets. Perçage de trous pour la fixation de boulons.

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

<b>Fe</b> : 60.00 - 70.00	<b>Mn</b> : < 2.00	<b>Si</b> : < 1.00	<b>SiO<sub>2</sub></b> : 10.00 - 15.00	<b>Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub></b> : 15.00 - 25.00
<b>K<sub>2</sub>O</b> : < 2.00				

### 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)

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

**Pos. de soudage** NA

**Gaz de protection** NA

**Emballage** 5 kg dans une boîte en plastic

**Polarité** AC ou DC, l'électrode sur le pôle négatif

**Diamètre (mm)** 2.5 3.2 4.0 5.0

**Longueur (mm)** 350 350 450 450

**Courant (A)** 120 - 160 160 - 250 200 - 350 260 - 390

**Tips & tricks** Mettre l'électrode à l'équerre sur la pièce de travail.  
Pour des tôles épaisses: faire un mouvement de sciage ascendant et descendant.