

Lastek 27

Rechargement multicouches

CLASSIFICATION

EN ISO 14700 : E Fe6

AWS A5.13 : E Fe5-B

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Rechargement extra-dur.

Bonne résistance aux chocs et à l'abrasion.

Pose de plusieurs couches sans fissuration.

Soudable en toutes positions. Spécialement indiqué pour le soudage en position de légère montante.

Laitier facile à éliminer.

Indiqué pour le soudage en coffret.

APPLICATIONS

Dents de grues, d'excavateurs, lames de godets, tôles d'usure, mélangeurs, vis sans fin pour transport du ciment, sable etc...
Aubes de malaxeurs de béton.

Dureté: 58 - 62 HRC.

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

C : 0.45 - 0.60	Cr : 9.50 - 10.50	V : 1.10 - 1.50	Mo : 0.50 - 1.50	Mn : 0.30 - 1.00
Si : < 0.90	P : < 0.025	S : < 0.025		

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage Tous, à l'exception de vertical descendante.**Gaz de protection** NA**Emballage** 5 kg dans une boîte en plastic**Polarité** AC ou DC, l'électrode sur le pôle positif**Diamètre (mm)** 2.5 3.2 4.0 5.0**Longueur (mm)** 350 350 350 450**Courant (A)** 70 110 135 190**Tips & tricks**

Tenir l'électrode presque à la verticale; souder avec un ampérage réduit et un arc court, afin de limiter la dilution avec le métal de base.

Sur acier "sensible", préchauffer.

Pour le rechargement des aciers d'une dureté inférieure à 40Rc, il faut déposer au moins trois passes pour obtenir la dureté maximale.

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.