

Lastek 42 E

Réparation de fonte très mince

CLASSIFICATION

EN ISO 1071 : E C Ni-CI 1

AWS A5.15 : E Ni-CI

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Electrode pour fonte spécialement développée pour le soudage des pièces très minces et délicates.

La possibilité de déposer par impulsions, permet de souder parfaitement du matériel très mince sans risque que la fonte s'affaisse.

La Lastek 42E a une bonne soudabilité en toutes positions et mouille très bien le métal de base.

La haute teneur en nickel et l'ampérage très bas auquel Lastek 42E peut être soudée garantissent un dépôt très doux et une usinabilité parfaite.

APPLICATIONS

Convient surtout pour des travaux délicats, comme le soudage des parois minces, le soudage des blocs moteurs, des pots de condensation, des aubes de pompe, des couvercles de moteurs, rechargement des sièges de soupapes, etc.

Dureté: 130 - 170 HB

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

| | | | | |
|-----------------|------------------|------------------|------------------|---------------------|
| C : 0.75 | Mn : 0.50 | Si : 0.75 | Fe : 2.00 | Ni : > 95.00 |
| S : 0.02 | Cu : 1.00 | | | |

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

| Limite élastique N/mm ² | Résistance N/mm ² | Allongement 5d (%) | Résilience Charpy V notch (ISO-V) |
|---------------------------------------|---------------------------------|-----------------------|--------------------------------------|
| | ≥ 370 MPa | ≥ 18% | |

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage Tous

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

Longueur (mm) 300 300 350

Courant (A) 40 - 75 70 - 100 80 - 120

Tips & tricks

Pour réparer la fonte très mince (p.ex. 5mm):

Percez des trous à l'extrémité de la fissure; Préparer un chanfrein à l'aide d'une meule; Prévoir un support efficace pour éviter des vibrations pendant le martelage. Déposez un cordon de 8mm de longueur (Lastek 42E - 2.5mm - 40à45 Amp). Martellez toute de suite. Continuez en utilisant la technique "backstep".

Ne soudez jamais un cordon à l'envers.

Laissez refroidir très lentement.

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.