

Lastek 61 G

Dépôts lisses en bronze à faible ampérage

CLASSIFICATION

DIN 1733 : EL – CUSn7

AWS A5.6 : E CuSn-C

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Rechargement de bronze sur acier, acier coulé et fonte.
 Assemblage du cuivre et de ses alliages.
 Arc très doux.
 Bonne résistance à l'usure par frottement métal sur métal.

APPLICATIONS

Réparation de cloches en bronze.
 Applications dans les constructions de machines, pour le rechargement de paliers de transmission.
 Rechargement en fines couches pour faciliter le glissement, par exemple: vérins...
 Assemblage de tôles en cuivre, bronze et laiton.
 Soudage de brides à des tubes.

Dureté: 100 - 120 HB

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

Mn : < 0.40	Sn : 7.00 - 9.00	P : < 0.30	Cu : 91.00	
--------------------	-------------------------	-------------------	-------------------	--

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
≥ 340 MPa	≥ 610 MPa	≥ 25%	

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 DC, électrode au pôle positif

Diamètre (mm) 2.5 3.2 4.0

Longueur (mm) 350 350 350

Courant (A) 50 - 70 70 - 110 100 - 130

Tips & tricks

Rechargement:

Bien nettoyer les pièces.

Pour la première couche, employer un ampérage minimum; pour les suivantes, l'augmenter légèrement.

Opérer un mouvement d'arc circulaire afin que le bain de fusion refroidisse lentement.

Assemblages:

Utiliser l'ampérage maximum autorisé.

Préchauffage: Bronze-Etain: 150-200 °C - Laiton: 200-300 °C

En cas de soudage bout à bout: laisser un écartement suffisant, afin d'éviter des soudures bombées.

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.