

Lastek 8009

Particulièrement résistant à la corrosion par l'eau de mer

CLASSIFICATION

EN ISO 3581-A : E 20 25 5 Cu LR 52

AWS A5.4 : E 385-16

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Electrode pour le rechargement et l'assemblage des aciers inoxydables du type 'B6'.

Résistance exceptionnelle à la corrosion par l'eau de mer (résistance remarquablement plus haute que l'acier inoxydable de la série AISI 316).

Résiste à l'acide sulfurique en toutes concentrations jusqu'à 50 °C.

Résiste également à la soude caustique, à la plupart des acides organiques et à l'acide chlorhydrique (à température ambiante pour toutes concentrations).

Grâce à son pourcentage en carbone très bas, il n'y a pas de danger de corrosion intergranulaire.

Arc très stable et enlèvement du laitier extrêmement facile. Pas de projections.

Rendement: 160%.

APPLICATIONS

Rechargements et assemblages résistant à l'eau de mer. L'industrie chimique et alimentaire.

L'industrie du papier (la soude caustique). Les réservoirs pour bains de décapage et les installations pour traitement superficiel de l'acier.

Convient pour le soudage des aciers de marques tel que Uranus® B6, Uddeholm 904L, Sandvik 2RK65, WNr. 1.4500, 1.4539, Afnor Z1NCU25.20, etc. ...

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

C : < 0.03	Cr : 20.00	Ni : 25.00	Mo : 4.50	N : 1.50
-------------------	-------------------	-------------------	------------------	-----------------

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
≥ 400 MPa	≥ 580 MPa	≥ 35%	≥ 80 J (20°C)

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)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
----------------------	-----	-----	-----	-----	-----

Longueur (mm)	300	300	350	350	450
----------------------	-----	-----	-----	-----	-----

Courant (A)	40 - 60	70 - 90	90 - 130	120 - 150	160 - 200
--------------------	---------	---------	----------	-----------	-----------

Tips & tricks

Souder avec un arc court et à ampérage minimum.

Pour l'acier Uddeholm904L et l'Uranus® B6 il faut que le métal à souder soit bien nettoyé et que l'apport de chaleur soit aussi réduit que possible. Souder des cordons étroits en maintenant une grande vitesse d'avancement.

Limiter la température interpassage à 100 °C. Un traitement thermique après le soudage est superflu.