

Lastofil 20 F

Fil fourré sans gaz (multi-couches)

CLASSIFICATION

EN ISO 17632-B : T49ZT11-1NA-H15

AWS A5.20 : E 71T-11

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Fil fourré sans gaz, conçu pour le soudage des aciers doux et faiblement alliés.
 Grande vitesse de fusion et formation de laitier réduite, peu de projections.
 Produit un laitier basique qui se laisse facilement enlever.
 Donne un joint sans porosité et d'aspect lisse.
 Soudage semi-automatique en plein air, là où une bonne protection gazeuse ne peut être garantie.
 Utilisé pour les applications à multi-couches.

APPLICATIONS

Menuiserie métallique, construction générale, fer forgé etc.

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

C : < 0.30	Si : < 0.60	Mn : < 1.75	Al : < 1.80	S : < 0.03
P : < 0.03	Fe : Balance			

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	480 - 655 MPa	≥ 20%	

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage	Tous			
Gaz de protection	NA			
Emballage	Bobine de 4.5 kg ou 16 kg (dans une boîte en carton)			
Polarité	DC-			
Diamètre (mm)	1.0	1.2	1.6	2.4

Tips & tricks

N'exige pas de gaz protecteur.
 Utiliser un "stick-out" (distance entre la buse de contact et l'extrémité du fil) de 15 à 50mm (en fonction du diamètre du fil).
 Il est nécessaire de souder avec un stick-out longue pour une bonne désoxydation et dégazage du bain de fusion.
 Pour passes multiples, enlever la couche mince du laitier.
 Utilisez dans le dévidoir des galets d'entraînement conçus pour un fil fourré.

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.