

Lastifil 809 G

Fil fourré - grande résistance à la fissuration

CLASSIFICATION

EN 12073 : T 23 12 2 L R C/M 3

AWS A5.22 : E 309L Mo T0-4

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Assemblage de l'acier inoxydable avec des aciers difficiles à souder.
Le soudage des aciers Cr/Ni/Mo avec faible teneur en carbone (C < 0.03 %).
Bonne résistance à la corrosion.
Résistance mécanique très élevée et résistant au fluage à températures élevées.
Haute fluidité. Cordons réguliers sans caniveaux.
Excellente qualité radiographique.

APPLICATIONS

Assemblage de l'acier inoxydable aux aciers difficiles à souder comme l'acier à grain fin, l'acier au Cr-Mo, l'acier à haute teneur en carbone, les aciers inoxydables au Mo.

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

C : < 0.04	Mn : 0.50 - 1.50	Si : 0.50 - 1.00	Cr : 23.00 - 25.00	Ni : 12.00 - 14.00
Mo : 2.00 - 3.00	P : < 0.04	S : < 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)
	≥ 580 MPa	≥ 31%	

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage	Tous	
Gaz de protection	Ar/CO ₂ , M21 (EN ISO 14175) ou 100% CO ₂	
Emballage	Bobine de 12.5 kg (dans une boîte en carton)	
Polarité	DC+	
Diamètre (mm)	0.9	1.2

Tips & tricks

Éliminer toutes traces d'huile ou d'impuretés sur les bords de la pièce à souder.
Souder avec un "stick-out" entre 15 et 25 mm.
Avant d'appliquer une deuxième couche, éliminer le laitier en utilisant une brosse en acier inoxydable ou une meule pour inox.
La température d'interpassage dans la zone de soudage ne peut pas atteindre 200 °C. Si cette température est dépassée, laisser refroidir avant de reprendre le soudage.
Afin d'obtenir une alimentation correcte du fil, il est nécessaire de monter sur le dévidoir des galets d'entraînement spéciaux pour fils fourrés.

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.