

Lastek Special

Electrode basique universelle avec soudabilité exceptionnelle

CLASSIFICATION

EN ISO 2560-A : E 42 3 B 12 H10

AWS A5.1 : E 7016

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Pour assemblage de toutes constructions métalliques et tuyauterie.

Lastek Special possède un agrément de soudage exceptionnel, un très bon accrochage et des cordons réguliers et lisses.

Facile à souder grâce à l'enrobage particulier, procurant un arc très stable et un amorçage aisé. Enlèvement du laitier facile.

Très appropriée pour passes de pénétration et soudage en positions difficiles, grâce à l'arc concentré et dirigé.

Métal déposé sain et sans inclusions, avec une haute résilience et allongement.

APPLICATIONS

Constructions à sollicitation dynamique comme: matériel roulant, châssis de camions, châssis et timon de remorques.

Chaudronnerie, tuyauterie et équipements sous pression.

Constructions métalliques fortement sollicitées, en particulier pour les profils pliés à froid.

Aciers non alliés S185, S235 - S355 (EN 10025).

Aciers pour chaudières P235GH, P265GH, P295GH (EN 10028-2).

Tuyau d'acier P235T1 - P355N (EN 10217-1), P235T2 - P355N (EN 10217-3), StE290.7TM - StE480.7TM (EN 10208-2).

Aciers API X42 - X70 et aciers à grain fin P275N - P460NL2 (EN10028-3).

Aciers pour construction navale grade S235JRS2 - S355G3S.

Acier coulé GE200 - GE260 (EN 10293).

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

C : 0.05 - 0.08	Mn : 0.70 - 1.25	Si : 0.35 - 0.75	P : < 0.02	S : < 0.02
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)
≥ 420 MPa	500 - 640 MPa	≥ 20%	≥ 47 J (-20°C)

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage	Tous, à l'exception de vertical descendante.			
Gaz de protection	NA			
Emballage	Poids variable par diamètre dans une boîte en carton			
Polarité	DC, l'électrode sur le pôle positif. (Pour la passe de pénétration: l'électrode au pôle négatif)			
Diamètre (mm)	2.5	3.2	3.2	4.0
Longueur (mm)	350	350	450	450
Courant (A)	40 - 50	60 - 85	90 - 130	120 - 180

Tips & tricks

- Tenir un arc très court, l'électrode presque à la verticale.
- A la fin de chaque soudure, revenir avec l'électrode sur le cordon déposé afin d'éviter la formation d'un cratère.
- Pour conserver les caractéristiques mécaniques les plus élevées, il faut toujours employer des électrodes bien sèches.
- Au besoin les sécher à 360°C, pendant une heure.

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.