

Lastek 1120

Electrode pour joints chanfreinés au contrôle radiographique

CLASSIFICATION

EN ISO 2560-A : E 42 4 B 42 H5

AWS A5.1 : E 7018.1

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Grande résistance à la fissuration. Permet d'obtenir des caractéristiques mécaniques excellentes et des joints étanches.

Très bonne maniabilité pour le soudage en toutes positions (sauf en verticale descendante).

Très appropriée au soudage de cordons de pénétration.

Enrobage spécial avec une sensibilité à l'humidité très basse.

APPLICATIONS

Soudage de constructions bridées, soudage de tubes, matériels de levage, construction navale, réservoirs, travaux de haute sécurité.

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

C : 0.05 - 0.10	Mn : 1.30 - 1.60	Si : 0.40 - 0.70	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 - 660 MPa	≥ 20%	≥ 47 J (-40°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, pince au pôle – ou + (voir tips & tricks)

Diamètre (mm) 2.5 3.2 3.2 4.0

Longueur (mm) 350 350 450 450

Courant (A) 60 - 90 90 - 130 90 - 130 120 - 180

Tips & tricks Souder avec un arc court.
Soudage de cordons de pénétration : pince au pôle négatif.
Soudage de cordons de remplissage : pince au pôle positif.
Si malgré sa résistance à l'humidité, l'enrobage a pris de l'humidité : présécher à 250 °C pendant 2 heures.

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.