

Lastek 71

Brasage d'aluminium et ses alliages

CLASSIFICATION

EN ISO 18273 : S Al 4047A (AlSi12(A))

AWS A5.10 : ER 4047

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Grâce à son excellente fluidité et sa température de travail plus basse que le point de fusion de la plupart des alliages d'aluminium, Lastek 71 convient spécialement pour le brasage et le soudobrasage oxy-acétylénique de fines tôles et de profils en aluminium. Bonne pénétration même dans des joints à recouvrement étroits.

Convient également pour l'assemblage de l'aluminium avec le cuivre, après étamage du cuivre au moyen de Lastek 3000P.

APPLICATIONS

Aluminium et ses alliages (moins de 2 % Mg).

Al pur, AlMn, AlMgMn, AlMg1, AlMgSi1, AlMgSi0.5 (AA1100, 1060, 3003, 3004, 5005, 5050, 6063, 6951 aso ...)

Constructions de profilés, assemblages de tubes (joints de recouvrement), cadres de fenêtres, travaux de chariot.

Remarque: L'oxydation anodique peut assombrir le dépôt. Lorsque cela n'est pas acceptable, utilisez une baguette de soudure lastek 74 (ou une autre en fonction du métal de base).

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

Si : 10.50 - 13.50	Fe : < 0.55	Cu : < 0.05	Mn : < 0.35	Zn : < 0.10
Ti : < 0.15				

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage	NA		
Gaz de protection	Argon		
Emballage	5 kg dans une boîte en carton		
Polarité	AC		
Diamètre (mm)	2.0	3.2	4.0
Longueur (mm)	1000	1000	1000

Tips & tricks

Bien nettoyer les pièces et éliminer les impuretés et la graisse. Arrondir les angles. Appliquer le décapant Lastek 71 A (éventuellement mélangé en pâte avec de l'eau distillée) et préchauffer la pièce avec une flamme légèrement carburante. La température de travail est atteinte lorsque le décapant devient transparent. Fondre la baguette le long du joint. Enlever les résidus du décapant (brosser à l'eau chaude ou immerger dans l'acide nitrique 10 % suivi d'un rinçage à l'eau) afin d'éviter une corrosion postérieure.

Pour des joints à recouvrement normal: un jeu de 0.15 - 0.25 mm est conseillé.

Pour des joints à recouvrement large (> 10 mm): un jeu de 0.5 mm est conseillé.

Brasage dans le four: température de réglage 600 - 650 °C.

Lastek 71 convient également au soudage TIG des alliages AlSi.

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.