

# Lastek 805

## Soudage de l'inox en vertical descendant

### CLASSIFICATION

EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 11

AWS A5.4 : E 316L-16

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Electrode déposant un métal inoxydable à bas carbone, destinée au soudage dans la position verticale descendante d'aciers inoxydables austénitiques.

Convient pour le soudage des nuances avec ou sans molybdène par exemple AISI 304, 304L, 316, 316L; AFNOR Z6 CN 18.09, Z2 CN 18.10, Z6 CND 17.11, Z6 CND 17.12, Wn° 1.4301, 1.4306, 1.4550, 1.4401, 1.4404.

Le soudage en descendant de l'acier inoxydable est très rapide, ce qui réduit le temps de production.

En outre l'apport de chaleur dans la tôle est très faible, ce qui a une influence favorable sur les tensions et déformations pour des tôles minces. Enfin le décapage et passivation s'en trouve réduit à un minimum.

Arc stable, presque sans projections et des cordons de bel aspect.

De plus cette électrode est conçue pour faire des pénétrations de joints ouverts.

### APPLICATIONS

Industries chimiques, pharmaceutique, pétrochimique, alimentaire, hôpitaux, installations de cuisines industrielles.

S'il y a le risque de corrosion par l'acide nitrique, l'emploi de Lastek 800 ou Lastek 803 est conseillé.

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

<b>C :</b> < 0.03	<b>Si :</b> 0.60 - 1.20	<b>Mn :</b> 0.50 - 1.50	<b>Cr :</b> 18.00 - 19.00	<b>Ni :</b> 9.00 - 11.00
<b>S :</b> < 0.02	<b>Mo :</b> 2.00 - 3.00	<b>P :</b> < 0.03		

### VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm <sup>2</sup>	Résistance N/mm <sup>2</sup>	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
≥ 350 MPa	≥ 550 MPa	≥ 30%	≥ 65 J (20°C)

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

**Pos. de soudage** Tous

**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)** 2.0 2.5 3.2

**Longueur (mm)** 250 250 350

**Courant (A)** 10 - 40 30 - 70 60 - 110

#### Tips & tricks

Passer de pénétration et première passe en soudure en angle, pôle négatif.

Tenir un arc court.

Maintenir l'apport de chaleur aussi bas que possible.

N'employer que des électrodes bien sèches.

Pour le nettoyage, employer une brosse et un marteau à piquer en acier inoxydable.

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.