

Lastek 256 A

Soupapes et sièges de soupapes

CLASSIFICATION

DIN 8555T1 : G 20-40
AWS A5.21 : ER CoCr-A

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Baguette pour rechargements possédants une résistance maximale à la corrosion et à l'usure à des températures élevées (jusqu'à 1000 °C).

Pour le soudage TIG et oxyacétylénique

Excellente résistance aux chocs et aux chocs thermiques.

Usinable avec des outils en métal dur.

Résiste à l'acide nitrique et acétique, ainsi qu'aux matières organiques chimiques, telles que pétrole, plastique, caoutchouc et résines.

Peut être utilisée dans l'industrie alimentaire et pharmaceutique.

APPLICATIONS

Outils de coupe à chaud, soupapes et sièges de soupape de moteurs à combustion, outils pour couper le verre, axes et paliers de pompes.

Paliers d'hélices d'alimentation de fours à chaud, bielles et soupapes de pompes à curer.

Dureté : 38 - 46 HRC.

Dureté à chaud : env. 31 HRC @ 600 °C.

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

| | | | | |
|------------------------|---------------------------|------------------------|---------------------|--------------------|
| C : 0.90 - 1.40 | Cr : 26.00 - 32.00 | W : 3.00 - 6.00 | Co : Balance | Si : < 2.00 |
| Mn : < 1.00 | Mo : < 1.00 | Fe : < 3.00 | Ni : < 3.00 | |

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 (ou mix Argon / Helium) | | |
| Emballage | 5 kg dans une boîte en plastic | | |
| Polarité | DC, torche au pôle négatif | | |
| Diamètre (mm) | 2.4 | 3.2 | 4.0 |
| Longueur (mm) | 350 | 350 | 350 |

Tips & tricks

Enlever toute trace de rouille et de graisse de la pièce et arrondir les coins aigus.

Chauffer le métal de base jusqu'à ce qu'il "transpire" (pas de fusion!)

Employer une flamme carburante avec une longueur de panache ± égale à 2.5 à 3 fois la longueur du dard.

La couche rechargée peut être légèrement refondue pour une homogénéisation optimale.

Pour le soudage TIG on applique au minimum 2 couches afin d'obtenir les caractéristiques voulues.

Une sous-couche avec Lastek 982 est à conseiller sur métaux difficilement soudables.