

Lastek 391

Tuyaux de cuivre

CLASSIFICATION

EN ISO 17672 : CuP 179

AWS A5.8 : B Cu-P6

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Alliage de brasage à base de cuivre pour la connexion de cuivre, laiton et bronze.

Le Lastek 391 est particulièrement recommandé lorsqu'une préparation minutieuse du joint n'est pas possible (interstices importants ou de forme irrégulière, soudage en hauteur,...).

Les caractéristiques de fusion sont telles que l'opérateur a le contrôle complet du bain de soudure.

Sur le cuivre rouge, le Lastek 391 peut être utilisé sans fondant.

Pour le laiton, le cuivre coulé, les alliages étain-cuivre: utiliser un flux.

APPLICATIONS

Recommandé pour les systèmes d'eau froide et chaude, les systèmes de refroidissement, les applications sanitaires et électriques.

Ne convient pas aux tuyaux de gaz ou au brasage de l'acier. Ici, vous pouvez utiliser Lastek 31, Lastek 32, Lastek 34, ...

Pour les joints soumis à la fatigue (par exemple, les connexions de câbles sur les transformateurs vibrants, les moteurs électriques rotatifs, etc.), l'utilisation de Lastek 38 ou Lastek 39 est recommandée au-dessus de Lastek 391.

Température de liaison: 690 °C

Résistivité électrique: 0,25 ohm.mm² / m

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

P : 5.90 - 6.50	Cu : 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)
	≥ 250 MPa		

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage	NA		
Gaz de protection	NA		
Emballage	5 kg dans une boîte en carton		
Polarité	NA		
Diamètre (mm)	2.0	3.0	
Longueur (mm)	500	500	

Tips & tricks

Flux: Lastek 31CH (poudre) - Lastek 31CN (pâte).

Pour que la soudure coule correctement, il est nécessaire que toutes les pièces à souder soient recouvertes d'une flamme réductrice.

Si la soudure ne tourne pas seule dans la couture, ajoutez-la à plusieurs endroits.