

Lastek 62

Soudage de l'aluminium coulé

CLASSIFICATION

EN 573-3 : E AISi12

AWS A5.3 : ER 4047

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Electrode pour le soudage de l'aluminium coulé et pour l'assemblage de tôles en aluminium.

Bon collage sur le métal de base.

Métal déposé exempt de porosité.

APPLICATIONS

Réparation de blocs moteurs, carters de pompes, poulies, boîtes d'engrenage.

Construction de silos, chaudières et autres constructions.

Réparation de défauts de coulée.

Dureté : 50-60 HB

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

Si : 11.80	Cu : 0.044	Fe : 0.45	Zn : 0.08	Ti : 0.13
Mg : 0.04	Mn : 0.04	Al : 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)
150 MPa (max)	250 MPa (max)	≥ 6%	

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 DC, électrode au pôle positif

Diamètre (mm) 2.5 3.2 4.0

Longueur (mm) 350 350 350

Courant (A) 50 - 70 60 - 80 90 - 110

Tips & tricks

Souder avec un arc aussi court que possible, positionner l'électrode presque à la verticale.

Utiliser un ampérage minimum pour éviter la surchauffe de la pièce. Eventuellement diminuer l'ampérage pendant le soudage.

Préchauffer les pièces épaisses jusqu'à 150 à 200 °C.

Enlever les résidus de laitier à l'eau chaude, afin d'éviter une corrosion ultérieure.

Conserver les électrodes dans un endroit sec, si besoin étuver avant soudage à une température de 150 °C

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.