

Lastifil 8003

Soudage 'noir-blanc'

CLASSIFICATION

EN ISO 14343-A : G 23 12 L Si
AWS A5.9 : ER 309LSi

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Fil de soudage inoxydable hautement allié pour l'assemblage hétérogène de différents aciers, alliés ou non-alliés. Indiqué pour l'assemblage de l'acier inoxydable martensitique et ferritique en respectant un préchauffage 200 - 300 °C. Convient pour des températures d'emploi jusqu'à 300 °C (assemblages noir-blanc). Résistant à l'oxydation jusqu'à 1000 °C.

APPLICATIONS

Assemblages de l'acier inoxydable austénitique ou ferritique avec de l'acier non- ou faiblement allié (comme par ex. 17Mn4, StE355, etc.)
Exécution de sous-couches tenaces qui empêchent la fissuration des rechargements durs.
Couches de revêtement sur de l'acier non-allié (le dépôt est résistant à la corrosion dès la première couche).
Rechargements à coefficient de frottement bas.

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

C : < 0.03	Si : 0.65 - 1.00	Mn : 1.00 - 2.50	Cr : 23.00 - 25.00	Ni : 12.00 - 14.00
S : < 0.03	Mo : < 0.75	P : < 0.03	Cu : < 0.75	

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
≥ 320 MPa	≥ 510 MPa	≥ 25%	≥ 50 J (20°C)

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage	Tous		
Gaz de protection	Ar/CO2 (M12: EN ISO 14175) ou Ar/O2 (M13: EN ISO 14175)		
Emballage	Bobine de 15 kg (dans une boîte en carton)		
Polarité	DC+		
Diamètre (mm)	0.8	1.2	

Tips & tricks Nettoyer et dégraisser la zone à souder.

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.