

Lastek 1216

Soudage d'acier résistant au fluage 13CrMo4 4

CLASSIFICATION

EN ISO 3580-A : E CrMo1 B 3 2

AWS A5.5 : E 8018-B2

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Electrode alliée au CrMo pour le soudage des aciers résistant au fluage (1Cr-0.5Mo).

Résiste à des températures jusqu'à 550 °C.

Haute résistance à la fissuration.

APPLICATIONS

Chaudronneries, tuyauteries, l'industrie pétrochimique, conduites de vapeurs, centrales thermiques, installations de "cracking" de pétrole,...

Soudage des aciers 13CrMo44, GS-17CrMo55, 15CD4.05.

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

C : 0.07	Mn : 0.65	Si : 0.55	Cr : 1.20	Mo : 0.50
P : < 0.02	S : < 0.02			

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
≥ 355 MPa	≥ 510 MPa	≥ 20%	≥ 47 J (-20°C)

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) 75 - 95 100 - 130 140 - 180

Tips & tricks Souder à arc court, l'électrode perpendiculaire à la pièce.
N'employer que des électrodes sèches (si nécessaire étuvage 2 h à 300 °C).

Traitement thermique:

Préchauffage: 150 °C - 250 °C

Recuit de détensionnement: 720°C (1 h par 25 mm d'épaisseur)

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.