

# Lastek 64

## Electrode en Cupro-aluminium

### CLASSIFICATION

DIN 1733T1 : EL-CuAl9Ni2

AWS A5.6 : ~E CuNiAl

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Alliage possédant une résistance très élevée à la corrosion et à l'érosion par l'eau de mer.  
Rechargement des hélices de bateau en bronze d'aluminium (allié au nickel et/ou au manganèse).  
Assemblage et rechargement des alliages de cuivre, de l'acier et de la fonte (usure métal contre métal).  
Exempt de porosité.

### APPLICATIONS

Rechargement des hélices de bateau, carters de pompe, vis sans fin, axes sur des navires; construction de pompes et de machines, de valves et de glissières dans différentes industries.  
Réparation de défauts de coulée dans des pièces en bronze d'aluminium, retouche de pièces d'art coulées.  
Conçue pour assembler des tôles et des tubes dans la construction de navires, dans l'industrie pétrochimique et alimentaire.

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

<b>Mn</b> : 0.50 - 1.50	<b>Fe</b> : 1.00 - 2.50	<b>Ni</b> : 2.00 - 3.00	<b>Al</b> : 8.50 - 9.50	<b>Cu</b> : Balance
-------------------------	-------------------------	-------------------------	-------------------------	---------------------

### VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm <sup>2</sup>	Résistance N/mm <sup>2</sup>	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
	≥ 590 MPa	≥ 20%	

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

<b>Pos. de soudage</b>	PA, PB, PC		
<b>Gaz de protection</b>	NA		
<b>Emballage</b>	5 kg dans une boîte en plastic		
<b>Polarité</b>	DC, électrode au pôle positif		
<b>Diamètre (mm)</b>	2.5	3.2	4.0
<b>Longueur (mm)</b>	350	350	350
<b>Courant (A)</b>	40 - 80	90 - 110	110 - 150

**Tips & tricks**

Enlever toute trace d'huile ou de graisse sur le métal de base. Préchauffage des alliages de cuivre: 100 à 300 °C (Pour le bronze d'aluminium avec moins de 12 % Al, limiter le préchauffage à 160 °C max.).  
Pour recharger de l'acier: l'ampérage le plus bas possible est nécessaire pour la première couche (pour éviter trop de mélange avec le métal de base) .  
On obtient des cordons sans porosités sur l'acier en déposant des cordons étroits et en avançant rapidement.  
Pour assembler des alliages de cuivre à l'acier: recharger de préférence le côté-acier (beurrage) à bas ampérage et ensuite faire l'assemblage.

*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.*