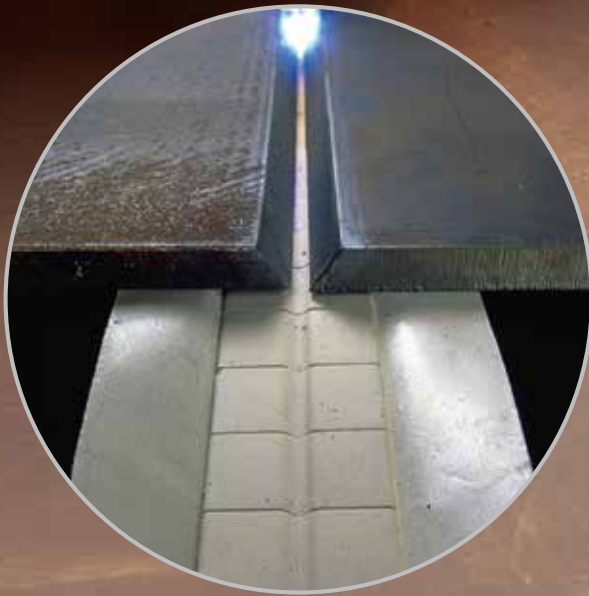


LATTES CÉRAMIQUES KERALINE



www.lincolnelectric.eu

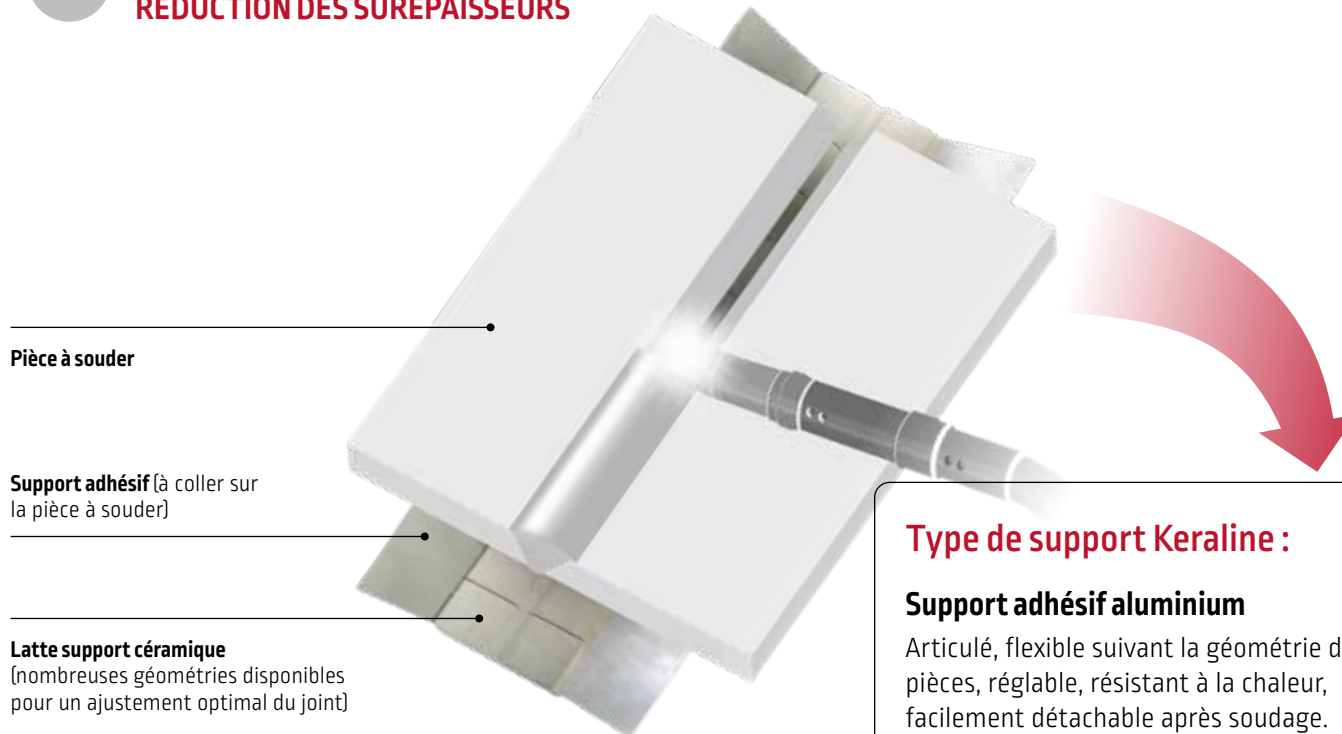
LINCOLN[®]
ELECTRIC

PRÉSENTATION DES LATTES CÉRAMIQUES KERALINE

Comment améliorer son mode opératoire et gagner en productivité?

- ✓ Évite de souder des deux côtés de la pièce
IL N'EST PAS NÉCESSAIRE DE TOURNER LES PARTIES MÉTALLIQUES
- ✓ Permet des économies de métal d'apport
RÉDUCTION DES SURÉPAISSEURS

- ✓ Améliore l'aspect de la passe de racine
CONVEXE OU PLATE
- ✓ **LATTES CERAMIQUES KERALINE INSENSIBLES AUX VARIATIONS DE TEMPÉRATURE**



Type de support Keraline :

Support adhésif aluminium

Articulé, flexible suivant la géométrie des pièces, réglable, résistant à la chaleur, facilement détachable après soudage.

Support métallique

Mise en œuvre rapide, positionnement facile, réajustable, résistant à la chaleur

Procédés de soudage

- Arc Submergé
- MIG-MAG
- Fil Fourré
- Electrode Enrobée

Type de pièces

Fabricants de bidons, réservoirs, citernes, pièces à accessibilité difficile et chanfreins en X

Applications

- Soudure bout à bout, bords francs ou chanfreinés
- Soudure extérieure de réservoir
- Soudure circconférentielle (cuve, vanne, etc.)
- Utilisateur de support envers « cuivre ou Duplex » pouvant être remplacé par des lattes céramiques

AVANTAGES

Augmenter la qualité:

- Sans contamination par le cuivre
- Sans risque de perçage en première passe (utilisé comme support)
- Sans reprise envers
- Sans problème de fusion
- Pas de retournement de la pièce
- Soudage avec un courant de soudage plus élevé pour une passe de racine plus épaisse (remplissage plus aisé)
- Avec une augmentation du taux de dépôt lors de la première passe
- Avec acceptation de préparations fluctuantes
- Avec pénétration totale sans retournement des pièces à souder
- Avec pénétration totale même sur des assemblages d'accès difficiles
- Avec aspect régulier et esthétique de la passe de racine

Pour une préparation de la soudure bien faite avant le soudage :

- Rattrapage des variations d'écarts de préparation des bords de tôles
- Facilité d'utilisation (support adhésif ou métallique rigide)
- Simplification des préparations de chanfreinage

Augmenter la productivité :

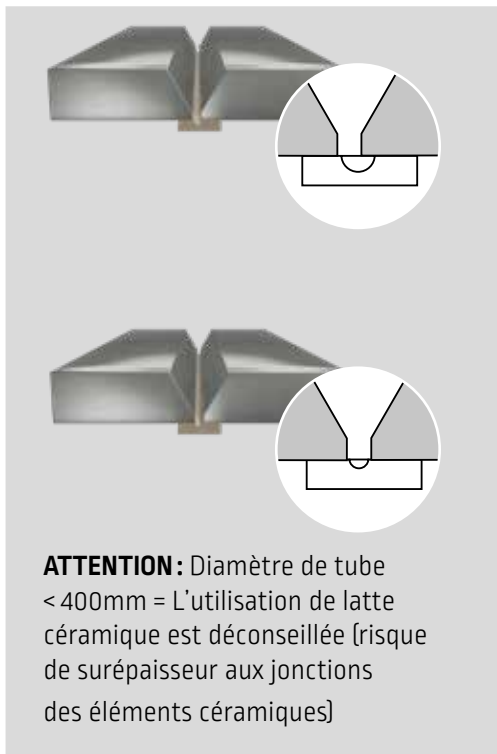
- Pas d'opération de gougeage
- Pas d'opération de meulage
- Un positionnement des lattes facile et rapide

Le support KERALINE a un très faible taux d'absorption d'humidité et un point de fusion élevé, ce qui permet de l'utiliser à des intensités de soudage élevées, jusqu'à 600 A.

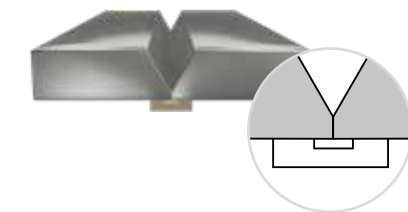
INSTRUCTIONS D'UTILISATION

- Le positionnement des lattes sur les pièces à souder doit être aussi précis que possible.
- Veiller à la propreté des surfaces d'application des rubans adhésifs des lattes céramiques.
- Prévoir un accès pour le retrait des lattes céramiques.
- Utilisez la ligne rouge pointillée marquée sur le support KERALINE, pour permettre le centrage et positionner correctement les lattes céramiques.
- Le positionnement des lattes support est essentiel pour l'aspect du cordon de pénétration et la soudabilité de la première passe.

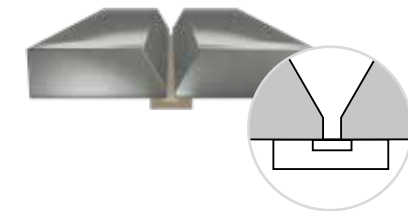
Incorrect :



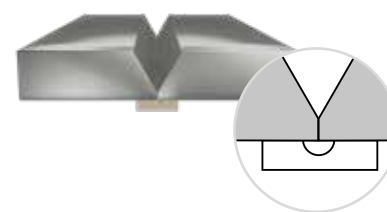
Correct :



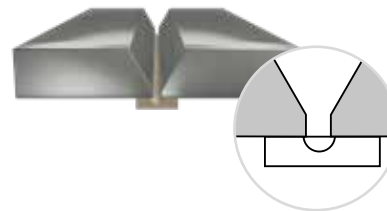
Sans jeu entre les assemblages



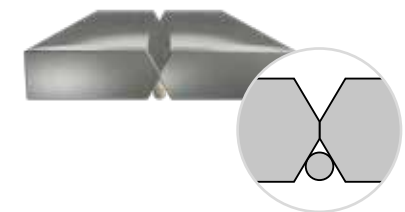
Avec un jeu entre les assemblages



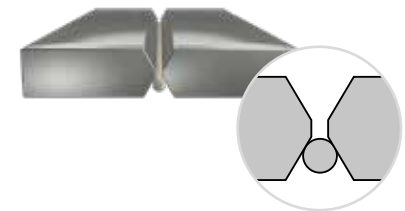
Sans jeu entre les assemblages



Avec un jeu entre les assemblages



Chanfrein en X sans jeu



Lattes céramiques de type cylindriques / rondes : Diamètre à déterminer en fonction de la préparation [Angle / jeu]

NOTRE OFFRE LINCOLN ELECTRIC – SUPPORTS KERLINE

Choix du type de latte KERLINE en fonction du procédé de soudage

	KERALINE TM2	KERALINE TM1	KERALINE TR6	KERALINE TR5	KERALINE TR4	KERALINE TR3	KERALINE TR2	KERALINE TR1	KERALINE TF3	KERALINE TF2	KERALINE TF1	KERALINE TA3	KERALINE TA2	KERALINE TA1
Electrode Enrobée	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	✓	-	-
TIG	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	✓	✓
MIG/MAG	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ARC SUBMERGÉ	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-


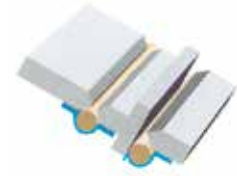
1

Type cylindrique/ronde

MIG-MAG, Fil Fourré,
Electrode Enrobée

- Application : Épaisseurs moyennes à fortes
- Chanfrein en V ou X pour épaisseurs identiques ou différentes

Support adhésif aluminium

Type	Référence	Dimensions (mm)	Diagramme 3D	Application	Conditionnement
KERALINE TR1-6 mm	W000010397	Ø 6			600 mm / pièce 50 pièces par sac (30 mètres) 5 sacs / carton (150 mètres)
KERALINE TR2-7 mm	W000010398	Ø 7			600 mm / pièce 20 pièces par sac (12 mètres) 8 sacs / carton (96 mètres)
KERALINE TR3-8 mm	W000010399	Ø 8			600 mm / pièce 20 pièces par sac (12 mètres) 7 sacs / carton (84 mètres)
KERALINE TR4-9 mm	W000010400	Ø 9			600 mm / pièce 20 pièces par sac (12 mètres) 5 sacs / carton (60 mètres)
KERALINE TR5-12 mm	W000010401	Ø 12			600 mm / pièce 15 pièces par sac (9 mètres) 5 sacs / carton (45 mètres)
KERALINE TR6-15 mm	W000010402	Ø 15			

2

Type plat avec rainure concave

Fil massif ou fourré à poudre métallique

- Application : Épaisseur moyennes à fortes

3

Type plat avec rainure concave carrée

Fil massif ou fourré avec laitier

- Application : Épaisseurs moyennes à fortes

	Type	Référence	Dimensions (mm)	Diagramme 3D	Application	Conditionnement
Support adhésif aluminium	KERALINE TA1-6 mm	W000010391				600 mm / pièce 10 pièces par sac (6 mètres) 6 sacs / carton (36 mètres)
	KERALINE TA2-9 mm	W000010392				
	KERALINE TA3-13 mm	W000010393				
	KERALINE TF1-6 mm	W000010394				600 mm / pièce 10 pièces par sac (6 mètres) 6 sacs / carton (36 mètres)
	KERALINE TF2-9 mm	W000010395				
	KERALINE TF3-13 mm	W000010396				
Support métallique	KERALINE TJ10 T PLEINE PENETRATION	W000262368				600 mm / pièce 10 pièces par sac (6 mètres) 6 sacs / carton (36 mètres)
	JEU DE LATTES CÉRAMIQUES RAD 150	W000275493				16 pièces / Circulaire 18 cercles / boîte (18 mètres)
	JEU DE LATTES CÉRAMIQUES RAD 200	W000275532				4 pièces / Segment 20 segments / JEU 12 jeux / boîte (12 mètres)
	JEU DE LATTES CÉRAMIQUES RAD 100	W000404095				12 pièces / Circulaire 22 cercles / boîte (22 mètres)
Support métallique	KERALINE TM1-13 mm	W000010403				600 mm / pièce 10 pièces par sac (6 mètres) 7 sacs / carton (42 mètres)
	KERALINE TM2-18 mm	W000010404				

EXEMPLE D'APPLICATION

Conteneur – Réservoir



Permet d'éviter la passe envers, protection du métal en fusion, flexibilité, s'adapte à une large gamme de dimensions de réservoirs.



Ne pas utiliser de lattes céramiques signifierait :

Du temps supplémentaire pour :

- Le soudage de la première passe
- Le retournement de la pièce
- Les opérations de gougeage pour assurer l'interpénétration
- Les opérations de détection de fissures après gougeage
- Les éventuelles opérations de contrôle intermédiaires
- La reprise envers

Ainsi que le coût supplémentaire du consommable utilisé.

L'économie pour le client dépend du coût de la main-d'œuvre et des coûts fixes de l'entreprise.

Permet de souder à l'extérieur du réservoir.

La latte est positionnée à l'intérieur et utilisée comme support pour le bain de fusion.



POLITIQUE DE SERVICE APRÈS-VENTE

Lincoln Electric® fabrique et commercialise des équipements de soudage, des pièces d'usure et des outillages de coupe. Nous privilégions la satisfaction des besoins de nos clients et nous nous attachons à dépasser leurs attentes. Lincoln Electric est à votre disposition pour répondre à vos demandes d'informations et de conseils sur l'utilisation de nos produits. Nos collaborateurs mettent toutes leurs compétences au service des clients pour répondre à leurs demandes sur la base des informations fournies et de leurs connaissances concernant l'application. Nos collaborateurs ne sont pas toutefois en mesure de vérifier ces informations ou d'évaluer les exigences techniques pour le soudage particulier. Lincoln Electric ne garantit ni ne valide ou n'assume par conséquent aucune responsabilité quant à ces informations ou ces conseils. La fourniture de ces informations ou de ces conseils ne crée, ni n'étend, ni ne modifie d'autre part une garantie sur nos produits. Nous déclinons en particulier toute garantie expresse ou tacite qui pourrait découler de l'information ou du conseil, entre autres une quelconque garantie implicite de qualité loyale et marchande ou une quelconque garantie de compatibilité avec un usage particulier du client.

Lincoln Electric adopte une démarche personnalisée en termes de fabrication, mais le choix et l'utilisation de produits spécifiques vendus par Lincoln Electric relèvent et restent de la responsabilité exclusive du client. De nombreuses variables indépendantes de la volonté de Lincoln Electric sont préjudiciables aux résultats obtenus avec l'application de ces types de méthodes de fabrication et aux exigences de maintenance.

Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez consulter le site www.lincolnelectric.eu pour des informations mises à jour.



www.lincolnelectric.eu

