

Lastek 39

Geen flux op rood Cu

CLASSIFICATIE

EN 1044 : CP 104 // CuPAg 5 BP

AWS A5.8 : B Cu-P3

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Zilverhoudend soldeer voor het verbinden van koper en zilver zonder gebruik van vloeimiddel. Zeer economisch in het gebruik en geen nabewerking nodig (geen fluxresten die moeten verwijderd worden). Lastek 39 kan niet worden toegepast op nikkel- of aluminiumhoudende legeringen of op staal.

TOEPASSINGEN

Verbinden van koper in apparatenbouw, elektromotoren, vloeistofleidingen.
Verbindingen in koelinstallaties, verwarmingsinstallaties, brouwerijen, melkerijen.
Autoradiatoren, waterleiding in bouwnijverheid, waterleidingsinstallaties onder hoge druk.
Bierleidingen en stroomrails.
Niet gebruiken voor koperen leidingen die zwavelhoudende producten bevatten.

Hardheid: ca. 180 HB

Bindtemperatuur: 650 °C

Soortelijke gewicht: 8.0 g/cm³

CHEMISCHE SAMENSTELLING (%) (Typische waarden, all weld metal)

P : 5.70 - 6.30	Ag : 4.50 - 5.50	Cu : Balance		

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm ²	Treksterkte N/mm ²	Verlenging 5d (%)	Impact taaiheid Charpy V notch (ISO-V)
	≥ 250 MPa	≥ 5%	

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	PA, PB	
Beschermgas	NVT	
Verpakking	1 kg in een kartonnen doos	
Stroomtype	NVT	
Diameter (mm)	2.0	3.0
Lengte (mm)	500	500

Tips & tricks

- Voegbreedte ca. 0.5 mm.
- Vloeimiddel (op messing en brons): Lastek 31C en Lastek 31CH (poeders) - Lastek 31CN (pasta).
- Reinig de soldeerzone van olie of vuil.
- Verwarm met licht carburerende vlam.
- Laat de staaf afsmelten zonder flux op rood koper.

De informatie in dit document is gebaseerd op uitvoerige testen en is naar best vermogen accuraat. Merk op dat deze waarden "typische waarden" zijn die bekomen zijn door te testen volgens de voorgeschreven standaard. De geschiktheid van dit product moet steeds bevestigd worden door kwalificatietesten voor gebruik in uw toepassing. De info kan aangepast worden zonder voorafgaande waarschuwing.