

Lastek 8000

Verbinden van roestvast staal aan ongelegeerd staal

CLASSIFICATIE

EN ISO 3581-A : E 20 10 3 L R73

AWS A5.4 : E 308MoL

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Elektrode met 14% ferriet, geschikt voor het verbinden van zacht staal aan roestvast staal.

Ook voor verbindinglassen van roestvast staal van het type AISI 316, 316L, 304, Werkstoffnummer 1.4401, 1.4404, 1.4435.

Voor het aanbrengen van roestvaste beschermlagen op normaal staal.

Oxidatiebestendig tot 900°C en hoge weerstand tegen roest, corrosie en sleet.

Hoog rendement (165%) en lange lasnaden. De elektrode wordt niet gloeiend bij hoge stroomsterkten en kan volledig opgebruikt worden.

Uitzonderlijk goede lasbaarheid en zelflossende slak.

Bij zwart-witverbindingen (koolstofstaal aan roestvrij staal) blijft de neersmelt tot opmengpercentage van 13% vrij van martensiet.

TOEPASSINGEN

Lassen van versterkingen uit zacht staal op ketels van roestvast staal.

Lassen van flenzen aan roestvaststalen buizen.

Aanbrengen van een sleetvaste laag in pijpleidingen: in bochten (sleet door erosie) en onmiddellijk na een flensverbinding (sleet door werveling van de vloeistof).

Stalen steunen aan containers in roestvast staal.

Grondlagen voor hardoplassingen.

Aanbrengen van sleetstukken uit mangaanstaal.

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

C : 0.06	Cr : 17.50	Mo : 3.20	Mn : 0.60	Si : 1.00
Ni : 9.10	P : < 0.025	S : < 0.025		

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm ²	Treksterkte N/mm ²	Verlenging 5d (%)	Impact taaiheid Charpy V notch (ISO-V)
≥ 350 MPa	≥ 600 MPa	≥ 28%	≥ 65 J (R.T.)

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	PA, PB, PC				
Beschermgas	NVT				
Verpakking	5 kg in een plastic doos				
Stroomtype	AC of DC, elektrode aan de pluspool.				
Diameter (mm)	1.5	2.0	2.5	3.2	4.0
Lengte (mm)	250	250	350	350	350
Stroom (A)	30 - 60	60 - 80	70 - 100	90 - 150	125 - 210

Tips & tricks

Lassen met een korte boog en lage stroomsterkte, de elektrode lichtjes geheld.

Voor het lassen van roestvast staal mag de mantel van de elektrode niet beschadigd zijn en moet men bij het starten van een nieuwe elektrode over het begin van de las terugkomen, om een correcte legering te bekomen.

Zo de elektroden vocht hebben opgenomen, kunnen zij gedroogd worden bij 250°C gedurende 2 uur.

Voor optimale corrosiebestendigheid op AISI 316L, gebruik Lastek 804.

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.