

# Lastek 979

## Uitzonderlijke corrosiebestendigheid

### CLASSIFICATIE

DIN 1736T1 : SG NiMo16Cr16W

AWS A5.14 : ER NiCrMo-4

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Lastek 979 is een staaf op NiCrMo basis met een uitstekende corrosieweerstand zowel in oxiderende als in reducerende milieus. Het neergesmolten metaal is bestand in de meeste agressieve chemische procesomstandigheden. Bijzonder hoge weerstand tegen putcorrosie, spleetcorrosie en spanningscorrosie.

### TOEPASSINGEN

Lassen van nikkellegeringen zoals UNS N10276, Werkstoffnr. 2.4602.

Ongelijksoortige verbindingen van nikkellegeringen met staal of roestvast staal.

Aanbrengen van corrosiebestendige deklagen op staal.

Uitstekende corrosieweerstand tegen chloriden en zeewater.

Diverse toepassingen in scheikundige procesapparatuur, installaties voor de verwerking van industrieel afval en huisvuil, papierpulp- en papierfabricage, enz.

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

|                    |                           |                           |                         |                        |
|--------------------|---------------------------|---------------------------|-------------------------|------------------------|
| <b>C :</b> < 0.01  | <b>Cr :</b> 15.00 - 16.50 | <b>Mo :</b> 15.00 - 17.00 | <b>V :</b> 0.10 - 0.30  | <b>W :</b> 3.00 - 4.50 |
| <b>Mn :</b> < 1.00 | <b>Si :</b> < 0.08        | <b>Co :</b> < 2.50        | <b>Fe :</b> 4.00 - 7.00 | <b>Ni :</b> Balance    |

### MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

| Elasticiteitsgrens<br>N/mm <sup>2</sup> | Treksterkte<br>N/mm <sup>2</sup> | Verlenging<br>5d (%) | Impact taaheid<br>Charpy V notch (ISO-V) |
|-----------------------------------------|----------------------------------|----------------------|------------------------------------------|
|                                         | ≥ 690 MPa                        |                      |                                          |

### ALGEMENE INFORMATIE

|                      |                                         |      |      |      |
|----------------------|-----------------------------------------|------|------|------|
| <b>Lasposities</b>   | NVT                                     |      |      |      |
| <b>Beschermgas</b>   | Argon                                   |      |      |      |
| <b>Verpakking</b>    | 5 kg in een kartonnen doos              |      |      |      |
| <b>Stroomtype</b>    | DC, met de toorts op de negatieve pool. |      |      |      |
| <b>Diameter (mm)</b> | 1.6                                     | 2.0  | 2.4  | 3.2  |
| <b>Lengte (mm)</b>   | 1000                                    | 1000 | 1000 | 1000 |

**Tips & tricks** Laszone grondig reinigen voor het lassen. Vermijd zwavelhoudende reinigingsproducten en slijpschijven. Las met een zo laag mogelijke warmteïnbreng. Gebruik zuiver argon als backinggas voor de bescherming van de doorlassing bij het lassen van pijpen en buizen.

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.