

# Lastifil 852 G

## Gevulde lasdraad voor duplex roestvast staal

### CLASSIFICATIE

EN ISO 17633-A : T 22 9 3 N L R M21 3

AWS A5.22 : E 2209 T0-4

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Rutiel gevulde lasdraad voor het lassen van duplex roestvaste staalsoorten.

Speciaal geschikt voor lassen in positie.

Ferritisch-austenitisch duplex lasgoed met uitstekende weerstand tegen spanningscorrosie, spleetcorrosie, putcorrosie (PREN>35) en interkristallijne corrosie.

Geschikt voor bedrijfstemperaturen van -40 °C tot +250 °C.

Hoge mechanische sterkte en goede taaiheid.

### TOEPASSINGEN

Chemische nijverheid, papierindustrie, waterzuiveringsinstallaties, meststoffenindustrie, hydrometallurgie, tankbouw, scheepsbouw, off-shore.

Ook geschikt voor oplossen van onderdelen van: pompen, assen, transportschroeven, ...

Verbinden van ferritisch-austenitisch roestvast staal: Werkstoffnr's. 1.4462, 1.4460, 1.4437, 1.4417, 1.4582; SAF 2205, SAF 2304.

Verbindingen tussen roestvaststaal en koolstofstaal.

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

|                    |                           |                          |                         |                         |
|--------------------|---------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------------|
| <b>C :</b> < 0.04  | <b>Cr :</b> 22.00 - 24.00 | <b>Ni :</b> 8.50 - 10.50 | <b>Mo :</b> 3.00 - 4.00 | <b>Mn :</b> 1.00 - 2.50 |
| <b>Si :</b> < 1.00 | <b>P :</b> < 0.03         | <b>S :</b> < 0.02        | <b>N :</b> 0.10 - 0.20  |                         |

### 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 taaiheid<br>Charpy V notch (ISO-V) |
|-----------------------------------------|----------------------------------|----------------------|-------------------------------------------|
| ≥ 500 MPa                               | ≥ 700 MPa                        | ≥ 22%                | ≥ 32 J (-30°C)                            |

### ALGEMENE INFORMATIE

|                      |                                     |
|----------------------|-------------------------------------|
| <b>Lasposities</b>   | Alle                                |
| <b>Beschermgas</b>   | Ar/CO2 (EN ISO 14175: M21)          |
| <b>Verpakking</b>    | Spoel van 15 kg (in kartonnen doos) |
| <b>Stroomtype</b>    | DC+                                 |
| <b>Diameter (mm)</b> | 1.2                                 |

#### Tips & tricks

Backinggas: Ar of formeer gas (90 N2, 10 H2) (EN ISO 14175: N5).

Naadvorbereiding: voor een V naad op plaatdikte 2.5 tot 8 mm: de openstand iets breder nemen dan voor de austenitische roestvaststaal types (bv. 2 à 3 mm openstand nemen) en openingshoek iets breder (60 à 70°).

Interpastemperatuur tussen 120 °C en 200 °C houden.

Vermijd abrupte afkoeling van de lasnaad.

Beitspasta: Lastinox TS.

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.