

# Lastifil 852

## Massieve lasdraad voor duplex roestvast staal

### CLASSIFICATIE

EN ISO 14343-A : G 22 9 3 N L

AWS A5.9 : ER 2209

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Ferritisch-austenitisch duplex lasgoed.

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 taaheid.

### 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: Werkstoffnrs. 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> : < 0.03       | <b>Si</b> : < 0.90     | <b>Mn</b> : 0.50 - 2.00 | <b>Cr</b> : 21.50 - 23.50 | <b>Ni</b> : 7.50 - 9.50 |
| <b>Mo</b> : 2.50 - 3.50 | <b>N</b> : 0.10 - 0.20 | <b>P</b> : < 0.03       |                           |                         |

### 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) |
|---|----------------------------------|----------------------|--|
| ≥ 450 MPa                               | ≥ 550 MPa                        | ≥ 20%                | ≥ 50 J (R.T.)                            |

### ALGEMENE INFORMATIE

**Lasposities** Alle, behalve verticaal dalend

**Beschermgas** Ar/CO<sub>2</sub> of Ar/O<sub>2</sub> (M12 of M13: EN ISO 14175) of Ar/He + 2% CO<sub>2</sub> of Ar/He + 1% O<sub>2</sub>

**Verpakking** Spoel van 15 kg (in kartonnen doos)

**Stroomtype** NVT

**Diameter (mm)** 1.0 1.2 2.4

#### Tips & tricks

Backinggas: argon of formeer gas (90% N<sub>2</sub> en 10% H<sub>2</sub>) (EN ISO 14175: N5).

Naadvoorbereiding: 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.*