

Lastek 47 E

Gietijzer aan staal

CLASSIFICATIE

EN ISO 1071 : E C Ni-Fe 1 1

AWS A5.15 : E NiFe-CI

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Ferronikkel elektrode voor verbindinglassen en oplassen van gietijzer.

Door de hoge mechanische eigenschappen en goede scheurvastheid is Lastek 47E zeer geschikt voor het lassen van onderdelen met grote wanddiktes en voor verbinden van gietijzer aan staal.

Een hoge neersmeltsnelheid en een goede opdikking maken deze elektrode bijzonder aangewezen voor het oplassen van grote gietijzeren werkstukken zo men last op gelijkstroom, pluspool.

Goed bewerkbare neersmelt.

TOEPASSINGEN

Lassen van onderdelen met grote spanningsconcentraties of van gietijzersoorten met hoge sterkte.

Opvullen van gietgallen in gewoon gietijzer, nodulair gietijzer of 'Meehanite'.

Oplassen van gietijzeren matrijzen in de automobielenijverheid.

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

C : 0.50 - 1.50	Si : < 1.00	Mn : 0.50 - 1.50	P & S : < 0.03	Cu : 5.00 - 8.00
Fe : 35.0 - 45.0	Ni : 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)
	≥ 400 MPa	≥ 20%	

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	Alle		
Beschermgas	NVT		
Verpakking	5 kg in een plastic doos		
Stroomtype	AC of DC, elektrode aan + of - pool (zie tips & tricks).		
Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Lengte (mm)	300	300	300

Tips & tricks

Lastek 47E kan gelast worden op wissel- en gelijkstroom. Voor het oplassen gebruikt men gelijkstroom, pluspool. Verbindingslassen en smalle lasnaden gelijkstroom, minpool.

Bij verbinden van gietijzer aan staal 2/3 op het gietijzer en 1/3 op het staal lassen.

De pulserende boog (gelast op gelijkstroom, minpool) creëert afwisselend een opwarmfase (olie en vuil worden weggebrand) en een neersmeltfase. In een heen- en weergaande beweging in de lasrichting worden afwisselend fase 1 (voorwaartse beweging) en fase 2 (teruggaande beweging) doorlopen.

Om spanningsopbouw te vermijden kan de las gehamerd worden, zeker bij ingeklemde stukken.

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.