

Lastek 52

Plaatwerk en gegoten messing onderdelen

CLASSIFICATIE

EN 1044 : Cu 303

AWS A5.8 : RB CuZn-A

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Staaf voor oxy-acetyleen lassen of tiglassen van messing en brons en voor het solderen van staal, gietijzer en koper.

Lage warmtetoevoer minimaliseert vervorming.

Solderen van plaatmetaal met Lastek 52 is zeer eenvoudig en de naden zijn glad en zien er goed uit.

TOEPASSINGEN

Carrosserieën, buizen, plaatwerk.

Kunstwerken en meubels van messing en brons.

Onderdelen voor koel- en verwarmingsapparatuur.

Reparaties aan gietijzer.

Solderen van gietijzer-, staal- en roodkopertoepassingen.

Hardheid: 110 HB

Hechttemperatuur: 820 °C

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

Mn : 0.05 - 0.20	Si : 0.10 - 0.15	Cu : 59.50 - 60.50	Sn : 0.10 - 0.20	Zn : 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)
	≥ 350 MPa	≥ 20%	

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	Alle				
Beschermgas	Voor tig lassen: Argon				
Verpakking	5 kg in een kartonnen doos				
Stroomtype	Voor tig lassen: DC, met de toorst op de negatieve pool				
Diameter (mm)	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0
Lengte (mm)	500	500	1000	1000	1000

Tips & tricks

Verwijder verf, olie en andere onzuiverheden.

Schuining randen en hoeken af en verwarmen iets voor.

Verwarm staalplaat lokaal tot donkerrood.

Gebruik een licht oxiderende vlam op messing en een neutrale vlam op staal. Houd de binnenkegel van de vlam ongeveer 1 cm van het werkstuk, vermijd oververhitting.

Smelt de staaf door langs de verbinding te wrijven.

Geen afwerking vereist.

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.