

# Lastek 71

## Hardsoldeer voor aluminium en legeringen

### CLASSIFICATIE

EN ISO 18273 : S Al 4047A (AlSi12(A))

AWS A5.10 : ER 4047

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

De uitstekende vloeibaarheid en de werktemperatuur die lager ligt dan het smeltpunt van de meeste aluminiumlegeringen maken deze staaf zeer geschikt voor het hardsolderen met de oxyacetylenevlam van dunne platen en profielen uit aluminium.

Penetreert zeer goed in de nauwste overlapverbindingen.

Geschikt voor het verbinden van aluminium aan koper na vertinning van het koper met Lastek 3000P.

### TOEPASSINGEN

Aluminium en zijn legeringen (met minder dan ca 2% Mg).

Zuiver Aluminium, AlMn, AlMgMn, AlMg1, AlMgSi1, AlMgSi0.5 enz

(AA1100, 1060, 3003, 3004, 5005, 5050, 6063, 6951 enz...)

Profielconstructies, buisverbindingen (overlap), raamwerk, kokers, carrosseriedelen.

Opmerking: Anodische oxidatie (anodiseren) zal een donkere verkleuring van de neersmelt veroorzaken. Gebruik in dat geval eerder de lasstaaf Lastek 74 (of andere naar gelang het basismetaal).

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

|                           |                    |                    |                    |                    |
|---------------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| <b>Si :</b> 10.50 - 13.50 | <b>Fe :</b> < 0.55 | <b>Cu :</b> < 0.05 | <b>Mn :</b> < 0.35 | <b>Zn :</b> < 0.10 |
| <b>Ti :</b> < 0.15        |                    |                    |                    |                    |

### 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) |
|-----------------------------------------|----------------------------------|----------------------|-------------------------------------------|
|                                         |                                  |                      |                                           |

### ALGEMENE INFORMATIE

|                      |                            |      |      |
|----------------------|----------------------------|------|------|
| <b>Lasposities</b>   | NVT                        |      |      |
| <b>Beschermgas</b>   | Argon                      |      |      |
| <b>Verpakking</b>    | 5 kg in een kartonnen doos |      |      |
| <b>Stroomtype</b>    | AC                         |      |      |
| <b>Diameter (mm)</b> | 2.0                        | 3.2  | 4.0  |
| <b>Lengte (mm)</b>   | 1000                       | 1000 | 1000 |

#### Tips & tricks

Werkstukken reinigen van alle vet en vuil en hoeken afronden. Vloeimiddel Lastek 71A aanbrengen (zo gewenst tot pasta geroerd met gedistilleerd water) en met licht carburerende vlam de werkstukken opwarmen tot het vloeimiddel transparant wordt. De staaf afsmelten langs de voeg. Fluxresten grondig verwijderen om latere corrosie te voorkomen (borstelen met warm water of zo nodig dompelen in salpeterzuur of andere geschikte zuren gevolgd door spoelen in water).

Normale overlapverbindingen: aanbevolen speling 0.15 - 0.25 mm. Overlappingsen > 10 mm: speling 0.5 mm.

Hardsolderen in oven: temperatuur instellen op 600 - 650 °C.

Lastek 71 is eveneens geschikt voor TIG lassen van AlSi legeringen.

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.