

Lastek 807

Bufferlagen op hardbaar staal

CLASSIFICATIE

EN ISO 14700 : E Fe10

AWS A5.4 : E 307-26

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Verbinden van staalsoorten met slechte lasbaarheid.

Buitengewone scheurvastheid ook op zelfhardende of met mangaan hooggelegeerde staalsoorten.

De neersmelt is slaghardend en kan daardoor toegepast worden als hardoplossing tegen sleet en stotende belasting.

Het lasgoed is roestvast en hittebestendig tot 850 °C.

Zeer hoog rendement (160 %).

TOEPASSINGEN

Verbinden van hooggelegeerde en slecht lasbare staalsoorten. Oplassen en herstellen van onderdelen van graafwerktuigen.

Verbinden en oplassen van spoorstaven, wissels en werkstukken met een gehalte van 14 % mangaan.

Grondlaag voor extra harde oplossingen.

Oplassen van aan schokken onderhevige koppelstukken.

Oplassen van loopwielen van kranen.

Hardheid: ±200 HB na lassen (koudverstevigend tot 450 HB).

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

C : < 0.10	Si : 1.00 - 2.00	Mn : 4.00 - 6.00	Cr : 18.00 - 20.00	Ni : 9.00 - 10.50
P : < 0.025	S : < 0.025			

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm ²	Treksterkte N/mm ²	Verlenging 5d (%)	Impact taaiheid Charpy V notch (ISO-V)
≥ 450 MPa	≥ 610 MPa	≥ 40%	

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities Alle, behalve verticaal dalend

Beschermgas NVT

Verpakking 5 kg in een plastic doos

Stroomtype AC of DC, elektrode aan de pluspool.

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
----------------------	-----	-----	-----	-----

Lengte (mm)	350	350	350	450
--------------------	-----	-----	-----	-----

Stroom (A)	70 - 90	90 - 140	130 - 180	160 - 230
-------------------	---------	----------	-----------	-----------

Tips & tricks Lassen met zo kort mogelijke boog, de elektrode loodrecht op het werkstuk.
Bij het lassen van 14 % mangaanstaal de temperatuur van het werkstuk beneden 350 °C houden.