

Lastek 85

Scheurvrije verbindingen op moeilijk lasbaar staal

CLASSIFICATIE

EN ISO 14700 : E Fe11

AWS A5.4 : E 312-16

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Hooggelegeerde elektrode voor het verbinden en oplassen van gereedschapsstaal, veerstaal, mangaanstaal, staal met hoog koolstofgehalte en alle moeilijk te lassen staalsoorten.

Het neergesmolten metaal wordt gekenmerkt door zijn grote taaheid en weerstand tegen scheurvorming.

Oxidatiebestendig tot een temperatuur van 900 °C.

Ook op verontreinigd metaal bekomt men een porievrije lasnaad.

Stabiele boog, weinig spatten.

Gladde naden zonder inkartelingen.

TOEPASSINGEN

Herstellen van hydraulische cilinders, chassis en armen van bulldozers en draglines, achterbrug van vrachtwagens, tandwielen uit gietstaal.

Bevestigen van sleetstukken uit mangaanstaal.

Oplassen van rails en spoorwissels.

Oplassen van warmpersgereedschappen.

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

C : 0.11	Cr : 30.00	Mn : 1.80	Si : 0.46	Ni : 9.50
Fe : Balance				

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm ²	Treksterkte N/mm ²	Verlenging 5d (%)	Impact taaheid Charpy V notch (ISO-V)
≥ 700 MPa	≥ 820 MPa	≥ 21%	≥ 33 J (R.T.)

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)	275	300	350	450
--------------------	-----	-----	-----	-----

Stroom (A)	55	85	110	160
-------------------	----	----	-----	-----

Tips & tricks

- Lassen met een zo kort mogelijk boog, met de elektrode loodrecht t.o.v. het werkstuk.
- Niet lassen op een nog gloeiende lasnaad.
- Vóór het lassen op staal met een hoog koolstofgehalte is een voorverwarming aanbevolen (150-250 °C).
- Een snelle afkoeling is te vermijden.
- 12-14% mangaanstaal wordt steeds koud gelast (max. 350 °C).

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.