

Lastek 852

Lassen van duplex roestvast staal

CLASSIFICATIE

EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L

AWS A5.4 : E 2209-16

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Rutiel beklede elektrode voor het lassen van duplex roestvaststaal.
 Uitstekende verlasbaarheid en smeltbadcontrole.
 Hoge weerstand tegen spanningscorrosie en interkristallijne corrosie.
 Geschikt voor bedrijfstemperaturen tot 280 °C.
 Hoge vloeigrens en mechanische sterkte gecombineerd met een goede taaheid.

TOEPASSINGEN

Chemische nijverheid, papierindustrie, waterzuiveringsinstallaties, meststoffenindustrie, hydrometallurgie.
 Roestvaststaal Wnr. 1.4462, 1.4460, 1.4437, 1.4417, 1.4582, SAF 2205, SAF 2304... en hun verbindingen met ongelegeerde en laaggelegeerde staalsoorten.

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

C : < 0.04	Cr : 21.00 - 24.00	Ni : 7.50 - 10.50	Mo : 2.50 - 4.00	Mn : 0.50 - 2.50
Si : 0.80 - 1.20	N : 0.08 - 0.20			

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm ²	Treksterkte N/mm ²	Verlenging 5d (%)	Impact taaheid Charpy V notch (ISO-V)
≥ 650 MPa	≥ 450 MPa	≥ 22%	≥ 50 J (20°C)

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
Lengte (mm)	300	350	350
Stroom (A)	50 - 90	80 - 120	120 - 180

Tips & tricks

Lassen met lage warmteïnbreng.
 Voorverwarmen afhankelijk van de dikte van het basismetaal. Vanaf 12 mm dikte wordt voorverwarming tot 100-150 °C aanbevolen. Interpastemperatuur < 250 °C respecteren.
 Vermijd een abrupte afkoeling van de lasnaad.
 Basismateriaal goed reinigen op de lasnaad en de directe omgeving.
 Bij gebruik van backinggas voor de grondlaag wordt zuiver Argon aanbevolen.
 Vermijd ijzerverontreiniging en gebruik enkel een roestvaste borstel en bikhamer.
 Na het lassen de las reinigen en alle slak verwijderen vóór het beitsen en passiveren.

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.