

Lastek 74

Lassen van AlMg3

CLASSIFICATIE

EN ISO 18273 : S Al 5754 (AlMg3)

AWS A5.10 : ER 5754

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Lasstaaf voor het verbinden van platen en profielen uit Aluminium met 3% Mg.

Herstellen van werkstukken uit AlMgSi0,5, AlMgSi1 en AlMgMn.

Te lassen onder argonbescherming (TIG) of met de oxyacetylenevlam.

Geschikt voor werkstukken die moeten geanodiseerd worden (Geen verkleuring op aluminiumlegeringen zonder Si.)

TOEPASSINGEN

Ketels, kuipen, vaten, buisleidingen.

Containers, voedingsindustrie, architecturale toepassingen, plaat en profiel in vrachtwagenbouw.

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

Cr :	0.15	Mn :	0.25	Si :	0.25	Fe :	0.40	Ti :	0.175
Cu :	0.05	Al :	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)

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	NVT		
Beschermgas	Argon		
Verpakking	5 kg in een kartonnen doos		
Stroomtype	AC		
Diameter (mm)	2.0	3.2	
Lengte (mm)	1000	1000	

Tips & tricks

Gebruik wisselstroom en argonbescherming bij het TIG lassen.

Bij het lassen met de oxyacetyleenbrander stelt men de vlam licht carburierend in en gebruikt met het vloeimiddel Lastek 74A.

Vloeimiddelresten na het lassen grondig verwijderen met warm water en borstelen.

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.