

Lastek 508

TIG - lassen van messing en brons

CLASSIFICATIE

DIN 1733 : E-CuSn-C

AWS A5.6 : S-CuSn6

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Toevoegstaaf voor het TIG- en oxy-acetyleenlassen van koperlegeringen zoals messing en brons, en van staal.

Geschikt voor verbindinglassen en oplassingen.

Zeer goed vloeibaar.

Porievrije lassen, fraai lasuiterlijk.

Bij het oxy-acetyleenlassen is gebruik van vloeimiddel niet nodig (bv. verbinden van dunne staalplaat die nadien moet verchroomd of geschilderd worden en waar vloeimiddelresten hinderlijk zijn).

Zeer goede kleurgelijkenis met messing (bij kleine naadopening).

TOEPASSINGEN

Sleetvaste en corrosiebestendige oplassingen op koperlegeringen en staal.

Verbindinglassen van koper- en bronslegeringen en zacht staal.

Bestand tegen atmosferische invloeden, tegen sulfietloog (papier- en suikerfabricage), zeewater, azijn, condenswater, melkzuur enz...

Goede glijeigenschappen.

Opvullen van gietfouten in bronzen werkstukken (opgelet voor loodhoudend fosforbrons: porie- en scheurvorming is mogelijk).

Geschikt voor toepassingen in de voedingsindustrie.

Hardheid: 95 - 120 HB // Bindtemperatuur: 900 °C

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

Sn : 8.00	P : < 0.10	Cu : Balance		

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm ²	Treksterkte N/mm ²	Verlenging 5d (%)	Impact taaiheid Charpy V notch (ISO-V)
	≥ 370 MPa	≥ 20%	

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	NVT					
Beschermgas	Argon					
Verpakking	5 kg in een kartonnen doos					
Stroomtype	DC, met de toorts op de negatieve pool.					
Diameter (mm)	1.0	2.0	2.4	3.2	4.0	5.0
Lengte (mm)	1000	1000	1000	1000	1000	1000

Tips & tricks

Basismateriaal rond de laszone goed reinigen.

Bij voorkeur snel vorderen en best meerdere kleine rupsen neersmelten.

Oxy-acetyleenlassen: vloeit zonder gebruik van vloeimiddel.

Na het lassen kan gehamerd worden (in koude toestand) om spanningspieken af te bouwen.