

Lastek 810 C

Corrosiebestendige, bewerkbare oplossing

CLASSIFICATIE

EN ISO 14343-A : W 13

AWS A5.9 : ER 410

ALGEMENE OMSCHRIJVING

TIG lasstaaf voor het lassen van martensitisch-ferritische chroomstalen en voor het oplossen van staal met een corrosie- en sleetbestendige laag.

De neersmelt bezit een goede cavitatieweerstand en is bestand tegen erosie en corrosie door niet te agressieve milieus.

TOEPASSINGEN

Lassen van 12% tot 14% chroomstaal en gelijkaardige staalsoorten.

Oplassen van koolstofstaal met een corrosie-, erosie- en abrasiebestendige laag bv. in de voedingsindustrie.

Herstellen en aanpassen van matrijzen in de plasticindustrie en voor spuitgieten.

Oplassen van in water en stoom werkende onderdelen zoals pompen, turbines, stoomkleppen en zittingen voor bedrijfstemperaturen tot 450 °C.

Hardheid: 35 - 40 HRC

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

C : < 0.12	Mn : 0.45 - 0.75	Si : < 0.60	Cr : 12.00 - 13.50	Ni : < 0.30
Mo : < 0.30	Cu : < 0.30	P : < 0.03	S : < 0.02	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)
	≥ 660 MPa	≥ 18%	

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	PA, PB, PC, PD	
Beschermgas	Argon	
Verpakking	5 kg in een kartonnen doos	
Stroomtype	DC, met de toorts op de negatieve pool.	
Diameter (mm)	1.6	2.4
Lengte (mm)	1000	1000

Tips & tricks Gebruik Wolfram electrode , type WS, WL or WC.
Martensitisch chroomstaal voorverwarmen op 200 °C - 400 °C en aanhouden als interpastemperatuur bij het verbinden.

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.