

Lastek 236 C

Kunststofverwerkende matrijzen

CLASSIFICATIE

EN ISO 14700 : S Fe8

DIN 8555 : WSG 6-GZ-60

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Bijzonder geschikt voor het vervaardigen van matrijzen en herstellen van kleine en middelmatige defecten.

De neersmelt is taai en drukvast en is goed sleet- en schokbestendig.

Oplassen in meerdere lagen is mogelijk zonder risico op scheuren.

Hoogglans polijstbare neersmelt.

TOEPASSINGEN

Herstellen en vervaardigen van koudwerkende snijmesses, spuitgietmatrijzen voor het verwerken van chemisch agressieve kunststoffen, matrijzen en stempels, afbraamgereedschappen, diepdrukstempels, enz.

Hardheid: 50-60 HRC.

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

C : 0.40 - 0.50	Mn : 0.30 - 0.60	Si : 2.80 - 3.20	Cr : 9.00 - 9.50	P : < 0.025
S : < 0.02	Cu : < 0.25	Ni : < 0.15	V : < 0.03	Al : < 0.03

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

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

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	Alle	
Beschermgas	Argon	
Verpakking	5 kg in een kartonnen doos	
Stroomtype	DC, met de toorts op de negatieve pool.	
Diameter (mm)	1.6	2.0
Lengte (mm)	1000	1000

Tips & tricks	Het op te lassen oppervlak goed reinigen en eventuele scheuren in het basismetaal wegslijpen. Scherpe hoeken moeten afgerond worden. Voorverwarmen naar gelang de ontlaattoemperatuur van het basismetaal en de afmetingen van het werkstuk. Traag afkoelen. Bij hoge voorverwarmtemperatuur (ca 550 °C) en trage afkoeling zal de hardheid van Lastek 236C lager liggen.
--------------------------	---

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.