

Lastek 251 A

Abrasie en corrosie

CLASSIFICATIE

EN ISO 14700 : E Co3
AWS A5.21 : ER CoCr-C

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Lasstaaf (voor TIG- en oxyacetyleen lassen) op basis van kobalt voor maximale slijtage- en corrosieweerstand. Heeft een uitstekende weerstand tegen abrasie bij zeer hoge temperaturen (tot ca. 1000 °C). Geschikt voor wrijving van metaal op metaal. Bestand tegen aantasting door voedsel, salpeterzuur (tot 70%), azijnzuur, zwavelzuur (tot circa 60 °C - concentratie 10%), petroleum, plastic, rubber. De oorspronkelijke hardheid blijft behouden ook na herhaalde opwarmingen. Uitstekende smeltbadcontrole.

TOEPASSINGEN

Messen, klepzittingen, wrijvingsrollen, pompbussen, kussenlagers, wrijvingssegmenten, teerschrapers, geleidingen in warmwalserijen, extrusiekoppen, extrusieschroeven voor de rubber- en kunststofindustrie, lagers, naadrollen voor drankblikjes, enz.
Alle onderdelen die onderhevig zijn aan metaal op metaal wrijving.

Hardheid: 52 - 62 HRC
Warmhardheid: 30 - 40 HRC @ 650 °C

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

C : 2.30 - 2.80	Si : 1.00 - 1.30	Cr : 29.00 - 33.00	Mn : < 0.25	Fe : < 2.00
Ni : < 2.00	Mo : < 0.30	W : 12.00 - 14.00	Co : 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	PA, PB, PC, PD		
Beschermgas	TIG: inert gas, pure Argon (EN ISO 14175: I1) of Ar/He mengsel (EN ISO 14175: I3).		
Verpakking	5 kg in een plastic doos		
Stroomtype	DC, met de toorts op de negatieve pool.		
Diameter (mm)	3.2	4.0	5.0
Lengte (mm)	350	350	350

Tips & tricks

Verwijder alle roest en vuil. Scherpe hoeken moeten worden afgerond door middel van vijlen of slijpen.
Bij gebruik van oxy-acetyleen: verwarm het basismetaal tot het 'zweet' (niet smelt).
Gebruik een carburerende vlam, lengte van de pluim ca. 2,5 tot 3 keer de lengte van de kegel.
Breng bij het TIG-proces minimaal 2 lagen aan om de gewenste eigenschappen te verkrijgen (om te veel vermenging met het basismetaal te vermijden).
Op moeilijk lasbare metalen wordt een onderlaag met Lastek 982 aanbevolen.
De opgelaste laag kan licht hersmolten worden voor optimale homogenisering.

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.