

# Lastek 64

## Aluminiumbrons oplaselektrode

### CLASSIFICATIE

DIN 1733T1 : EL-CuAl9Ni2

AWS A5.6 : ~E CuNiAl

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Legering met zeer hoge weerstand tegen corrosie en erosie door zeewater.  
 Verbindingslassen en oplassen van aluminiumbrons (met nikkel en/of mangaan).  
 Oplassen en verbinden van koperlegeringen, van staal en gietijzer (sleet metaal op metaal).  
 Vrij van poriën.

### TOEPASSINGEN

Oplassen van sloopschroeven, carters van pompen, archimedesschroeven, assen op schepen, in pompen- en in machinebouw, afsluiters en glijbanen in diverse industrieën.  
 Gietfouten in werkstukken uit aluminiumbrons, bijwerken van kunstgietstukken.  
 Verbindingslassen van platen en pijpen in scheepsbouw, chemische, petrochemische industrie en voedingsnijverheid.

Hardheid: 170 HB / Werkhardheid tot 250 HB

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

<b>Mn</b> : 0.50 - 1.50	<b>Fe</b> : 1.00 - 2.50	<b>Ni</b> : 2.00 - 3.00	<b>Al</b> : 8.50 - 9.50	<b>Cu</b> : Balance
-------------------------	-------------------------	-------------------------	-------------------------	---------------------

### MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm <sup>2</sup>	Treksterkte N/mm <sup>2</sup>	Verlenging 5d (%)	Impact taaheid Charpy V notch (ISO-V)
	≥ 590 MPa	≥ 20%	

### ALGEMENE INFORMATIE

<b>Lasposities</b>	PA, PB, PC		
<b>Beschermgas</b>	NVT		
<b>Verpakking</b>	5 kg in een plastic doos		
<b>Stroomtype</b>	DC, elektrode aan de pluspool.		
<b>Diameter (mm)</b>	2.5	3.2	4.0
<b>Lengte (mm)</b>	350	350	350
<b>Stroom (A)</b>	40 - 80	90 - 110	110 - 150

**Tips & tricks**

Olie of vet van het basismetaal verwijderen.  
 Koperlegeringen voorverwarmen tot 100 à 300 °C.  
 (Aluminiumbrons met ≤12 % Al voorverwarming beperken tot max 160 °C.)  
 Oplassen op staal: zo laag mogelijke stroomsterkte bij de 1e laag (opmenging vermijden).  
 Poriëvrije oplassingen op staal worden bekomen door dunne rupsen te leggen en snel te vorderen.  
 Verbindingslassen van koperlegeringen aan staal: bij voorkeur eerst de staalzijde oplassen op lage stroomsterkte en dan pas de verbindingslas maken.

*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.*