

# Lastek 008

## Hoge sterkte

### CLASSIFICATIE

EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12

AWS A5.1 : E 6013

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Elektrode voor het lassen van hoeknaden, horizontaal, boven het hoofd en verticaal stijgend.

Fijn getekende rupsen. Hoge neersmeltsnelheid voor het leggen van lange naden.

Neergesmolten metaal met hoge treksterkte en taaheid.

Dunne diameters geschikt voor het lassen van dunne plaat.

### TOEPASSINGEN

Verbindings- en reparatielassen voor ketelbouw en scheepsconstructie, brugconstructies, St34-St52, StE210.7-StE360.7, St35.8-St45.8, HI-HIII.

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

<b>C</b> : 0.07	<b>Mn</b> : 0.70	<b>Si</b> : 0.50	<b>P</b> : < 0.025	<b>S</b> : < 0.025
<b>Fe</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)
≥ 420 MPa	500 - 640 MPa	≥ 22%	≥ 47 J (0°C)

### ALGEMENE INFORMATIE

<b>Lasposities</b>	Alle					
<b>Beschermgas</b>	NVT					
<b>Verpakking</b>	5 kg in een kartonnen doos					
<b>Stroomtype</b>	AC of DC, elektrode aan de minpool.					
<b>Diameter (mm)</b>	2.0	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0
<b>Lengte (mm)</b>	350	350	350	450	350	450
<b>Stroom (A)</b>	40 - 70	90 - 110	110 - 140	110 - 140	120 - 190	120 - 190

#### Tips & tricks

*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.*