

Lastek 1000

Snijden van roestvast staal en gietijzer

CLASSIFICATIE

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Elektrode met speciale bekleding voor het elektrisch snijden van alle ferro en non-ferro metalen zonder zuurstof of perslucht. Deze elektrode werkt snel, wordt niet gloeiend en kan volledig opgebruikt worden. Snijden van roestvrij staal: zuivere snede zonder koolstofneerslag. Snijdt platen in verticale stand en onder de hand.

TOEPASSINGEN

Snijden van alle metalen die met de oxy-acetyleenbrander niet kunnen gesneden worden: roestvast staal, aluminium, gietijzer, brons, koper enz...
 Branden van gaten.
 Demontage van defecte kogellager: de buitenring wordt doorgesneden met Lastek 1000, de binnenring verwarmd met Lastek 1001.
 Buiswerk in raffinaderijen - roestvast staal (Afbraak of veranderingswerken).
 Ketelmakerijen.
 Verwijderen van klinknagels. Boren van gaten voor aanbrengen van bouten en stiften.

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

Fe : 60.00 - 70.00	Mn : < 2.00	Si : < 1.00	SiO₂ : 10.00 - 15.00	Fe₂O₃ : 15.00 - 25.00
K₂O : < 2.00				

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

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

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	NVT			
Beschermgas	NVT			
Verpakking	5 kg in een plastic doos			
Stroomtype	AC of DC, elektrode aan de minpool.			
Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Lengte (mm)	350	350	450	450
Stroom (A)	120 - 160	160 - 250	200 - 350	260 - 390
Tips & tricks	De elektrode haaks op het werkstuk plaatsen. Voor dikke plaat: een op- en neergaande zaagbeweging 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.