

# Lastek 11017

## Hoge kerfslagtaaiheid

### CLASSIFICATIE

EN ISO 2560-A : E 50 6 Mn 1Ni B 42 H5

AWS A5.5 : E 8018-G

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Basische elektrode voor het lassen van fijnkorrelige of met Ni gelegeerde stalen met hoge vloeigrens en kerfslagtaaiheid; staalsoorten van 510 tot 650 N/mm<sup>2</sup>.

Weinig spatten en gemakkelijk te verwijderen slak.

Zeer geschikt voor het lassen van Cortenstaal

### TOEPASSINGEN

Drukleidingen en ketels; Bruggen en gebinten; Machineconstructie en scheepsbouw.

Cortenstaal.

Kerfslagwaarde Av (ISO V):

@ 20 °C > 135 J

@ 0 °C > 120 J

@ -20 °C > 100 J

@ -40 °C > 60 J

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

<b>C :</b> 0.06	<b>Si :</b> 0.50	<b>Mn :</b> 1.60	<b>Ni :</b> 0.90	<b>P :</b> < 0.02
<b>S :</b> < 0.02				

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

Elasticiteitsgrens N/mm <sup>2</sup>	Treksterkte N/mm <sup>2</sup>	Verlenging 5d (%)	Impact taaiheid Charpy V notch (ISO-V)
≥ 510 MPa	590 - 690 MPa	≥ 23%	≥ 47 J (-60°C)

### ALGEMENE INFORMATIE

**Lasposities** Alle, behalve verticaal dalend

**Beschermgas** NVT

**Verpakking** 5 kg in een plastic doos

**Stroomtype** DC, elektrode aan de pluspool.

**Diameter (mm)** 2.5 3.2 4.0

**Lengte (mm)** 350 450 450

**Stroom (A)** 60 - 90 90 - 135 140 - 180

#### Tips & tricks

Lassen met korte boog, de elektrode haaks op het werkstuk.

Om startporeusheid te vermijden, de elektrode niet ontsteken bij het punt waar men de las wil beginnen, maar enkele centimeters er vandaan en dan terugkomen met de elektrode, met brandende vlamboog.

Bij het einde van elke las, met de elektrode terugkomen op het smeltbad, om kraterforming te vermijden.

Steeds droge elektroden gebruiken, zo nodig drogen bij 300 °C, gedurende 2 u.