

# Lastek 1130

## Basische elektrode voor hoge mechanische eigenschappen

### CLASSIFICATIE

EN ISO 2560-A : E 42 3 B 12 H10

AWS A5.1 : E 7016

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Verbindingslassen in zwaar belaste constructies.

Door de vloeibare slak is het uitzicht op het smeltbad zeer goed, wat o.m. het stapelend lassen uitermate vergemakkelijkt. Geschikt voor doorlassingen.

### TOEPASSINGEN

Serielaswerk aan ketels, vaten, pijpleidingen, rollend materiaal.

Bouwstaal St34-St60, ketelstaal HI-HIV, 17Mn4, 19Mn5, pijpenstaal St35-St52, St35.4-St52.4, St35.8-St45.8, StE210.7-StE385.7, scheepsstaal A,B,D, fijnkorrelig staal StE255 -StE355, WStE255 - WStE355, gietstaal GS38-GS60.

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

<b>C :</b> 0.05 - 0.10	<b>Mn :</b> 1.00 -1.30	<b>Si :</b> 0.55 - 0.80	<b>P :</b> < 0.02	<b>S :</b> < 0.02
<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 taaigheid Charpy V notch (ISO-V)
≥ 420 MPa	500 - 640 MPa	≥ 22%	≥ 47 J (-30°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 pluspool (doorlassing met openstand: de elektrode aan de minpool).			
<b>Diameter (mm)</b>	2.5	3.2	3.2	4.0
<b>Lengte (mm)</b>	350	350	450	350
<b>Stroom (A)</b>	60 - 85	90 - 130	90 - 130	120 - 180

**Tips & tricks** Lassen met een korte boog en de elektrode praktisch verticaal houden t.o.v. het werkstuk. Gebruik steeds droge elektroden, niet alleen om de verlasbaarheid te bevorderen maar ook om de hoogst mogelijke mechanische eigenschappen te verkrijgen. Zonodig drogen gedurende ca. 2 uren op 300 °C.