

Lastek 1216

Lassen van kruipvast staal 13CrMo4 4

CLASSIFICATIE

EN ISO 3580-A : E CrMo1 B 3 2

AWS A5.5 : E 8018-B2

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Chroom-molybdeen gelegeerde basische elektrode voor het lassen van kruipvaste staalsoorten (1Cr-0.5Mo).
Het toepassingsgebied reikt tot bedrijfstemperaturen van 550 °C.

TOEPASSINGEN

Stoompijpen, oververhitters, petroleum-crackinginstallaties, elektrische centrales.
Lassen van 13CrMo4 4, GS-17CrMo5 5.

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

C : 0.07	Mn : 0.65	Si : 0.55	Cr : 1.20	Mo : 0.50
P : < 0.02	S : < 0.02			

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm ²	Treksterkte N/mm ²	Verlenging 5d (%)	Impact taatheid Charpy V notch (ISO-V)
≥ 355 MPa	≥ 510 MPa	≥ 20%	≥ 47 J (-20°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	350	350
Stroom (A)	75 - 95	100 - 130	140 - 180
Tips & tricks	<p>Lassen met korte boog, elektrode loodrecht op het werkstuk. Alleen droge elektroden gebruiken, droogtijd 2 u bij 300 °C. Warmtebehandeling: Voorverwarmen 150 °C - 250 °C Spanningsvrij gloeien: 720 °C</p>		

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.