

Lastek 1255 C

Oplassen van spuitgietmatrijzen

CLASSIFICATIE

EN ISO 21925-A : WCrMo5Si

AWS A5.28 : ER 80S-B6

ALGEMENE OMSCHRIJVING

TIG lasstaaf voor het lassen van Cr/Mo en Cr/Mo/V staalsoorten met 5% Cr.

Het lasgoed heeft een hoge vermoeiingssterkte, is bestand tegen thermische schokken en is kruipvast.

Bedrijfstemperaturen tot 600 °C.

TOEPASSINGEN

Oplassen van spuitgietmatrijzen.

Lassen van pijpleidingen en ketels in de petrochemie (12CrMo19 5, Werkstoffnr. 1.7362, 1.7363, ASTM A335 gr P5).

Hardheid: 32 HRC

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

C : < 0.10	Mn : 0.40 - 0.70	Si : < 0.50	Cr : 4.50 - 6.00	Mo : 0.45 - 0.65
Ni : < 0.60	P : < 0.025	S : < 0.025	Cu : < 0.35	Fe : Balance

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm ²	Treksterkte N/mm ²	Verlenging 5d (%)	Impact taaheid Charpy V notch (ISO-V)
≥ 400 MPa	≥ 550 MPa	≥ 17%	≥ 60 J (R.T.)

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	NVT		
Beschermgas	Argon		
Verpakking	5 kg in een kartonnen doos		
Stroomtype	DC, met de toorts op de negatieve pool.		
Diameter (mm)	1.6	2.0	2.4
Lengte (mm)	1000	1000	1000

Tips & tricks Voorverwarmen naar gelang het basismetaal (doorgaans 300-350 °C, voor staalsoorten met 5% Cr).
Warmtebehandeling na het lassen (staalsoorten met 5% Cr): 750 °C - 1 h + ovenkoeling.

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 de 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.