

# Lastek 170

## Oxyacetyleen lassen van staal

### CLASSIFICATIE

EN 12536 : O I  
AWS A5.2 : R45

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Lasstaaf met een zeer zuiver, rustig, gemakkelijk te controleren en dunvloeiend smeltbad.  
Bruist niet en geeft geen spatten.  
Uitermate geschikt voor het lassen in positie.  
Geschikt voor fotolaswerk.

### TOEPASSINGEN

Pijpleidingen, buizen voor centrale verwarming, enz.  
Autoplaatwerk, carrosserieën, luchtkanalen.  
Alle constructies in zacht staal.

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

<b>C</b> : 0.05 - 0.10	<b>Mn</b> : 0.40 - 0.70	<b>Si</b> : 0.02 - 0.20	<b>P</b> : < 0.03	<b>S</b> : < 0.025
<b>Cu</b> : < 0.35	<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 taatheid Charpy V notch (ISO-V)
≥ 310 MPa	≥ 430 MPa	≥ 35%	≥ 47 J (20°C)

### ALGEMENE INFORMATIE

<b>Lasposities</b>	NVT			
<b>Beschermgas</b>	NVT			
<b>Verpakking</b>	5 kg in een kartonnen doos			
<b>Stroomtype</b>	NVT			
<b>Diameter (mm)</b>	2.0	3.0	4.0	5.0
<b>Lengte (mm)</b>	1000	1000	1000	1000

**Tips & tricks**      Gebruik een neutrale vlam.  
Warm het basismetaal in de laszone op tot roodgloeiend alvorens de staaf af te smelten.  
De vlam niet bruusk van het smeltbad verwijderen.

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.