

# Lastek 251 E

## Abrasie bij hoge temperaturen

### CLASSIFICATIE

EN ISO 14700 : E Co3

AWS A5.13 : E CoCr-C

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Elektrode op kobaltbasis voor maximale slijtage- en corrosieweerstand.

Geschikt bij wrijving van metaal op metaal.

Heeft een maximale weerstand tegen abrasie bij zeer hoge temperaturen (tot ca. 1000 °C).

De oorspronkelijk hardheid blijft behouden ook na herhaalde opwarmingen.

Uitstekende weerstand tegen petroleum, plastic, rubber en hars.

Weerstaat salpeterzuur (tot 70% bij 20 °C), azijnzuur, zwavelzuur (tot ± 60 °C - conc. 10%).

Geschikt voor de farmaceutische- en voedingsindustrie.

### TOEPASSINGEN

Messen, wrijvingsrollen, kussenlagers, wrijvingssegmenten, teerschrapers, geleidingen in warmwalserijen, extrusiekoppen, enz...

Hardheid: 52 - 60 HRC.

Warmhardheid: 30 - 40 HRC @ 650 °C.

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

<b>C</b> : 2.00 - 2.60	<b>Cr</b> : 29.00 - 32.00	<b>Mo</b> : < 1.00	<b>Si</b> : 1.50 - 1.90	<b>W</b> : 12.00 - 14.00
<b>Fe</b> : < 3.00	<b>Ni</b> : < 3.00	<b>Co</b> : Balance		

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

Elasticiteitsgrens N/mm <sup>2</sup>	Treksterkte N/mm <sup>2</sup>	Verlenging 5d (%)	Impact taaheid Charpy V notch (ISO-V)

### ALGEMENE INFORMATIE

**Lasposities** Alle, behalve verticaal dalend

**Beschermgas** NVT

**Verpakking** 5 kg in een plastic doos

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

**Diameter (mm)** 3.2 4.0 5.0

**Lengte (mm)** 350 350 350

**Stroom (A)** 80 - 95 100 - 130 130 - 170

#### Tips & tricks

Verwijder alle roest en vuil van het werkstuk.

Scherpe kanten moeten worden afgerond voor optimale hechting.

Werk met een korte boog om opmenging met het basismetaleel te vermijden.

Op scheurgevoelige staalsoorten een onderlaag met Lastek 9066 aanbrengen.