

Lastek 26

Goede warmhardheid

CLASSIFICATIE

DIN 8555 : E 3-60(65w)t-um

AWS A5.13 : E Fe5-C

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Geeft zeer harde oplossingen.
 Uitzonderlijke weerstand tegen afschuring door harde mineralen.
 Goede weerstand tegen slagen en stoten, ondanks de hoge hardheid.
 De hardheid blijft hoog tot een temperatuur van 600 °C.
 Scheur- en porievrije lasnaden.
 Zelflossende slak.

TOEPASSINGEN

Wordt universeel gebruikt als slijtvaste hardoplossing.
 Baggeremmerkanten, grijpertanden, transport- en mengschroeven.
 Warm- of koudwerkende matrijzen, plaatscharen, walsen, ploegmessen, smeed- en spuitgietsvormen.

Hardheid na het lassen: 57-62 HRC

Warmhardheid bij 600 °C: 42 HRC

Hardheid na ontlaten: 61-65 HRC (1 uur 600 °C, luchtafkoeling)

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

C : 0.35 - 0.45	Si : 0.50 - 1.20	Mn : 0.40 - 1.00	Mo : 4.00 - 5.00	Cr : 4.50 - 6.00
V : 0.30 - 0.60				

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm ²	Treksterkte N/mm ²	Verlenging 5d (%)	Impact taaigheid Charpy V notch (ISO-V)

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	Alle		
Beschermgas	NVT		
Verpakking	5 kg in een plastic doos		
Stroomtype	AC of DC, elektrode aan de minpool.		
Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Lengte (mm)	350	350	350
Stroom (A)	60	110	150

Tips & tricks Lassen met een korte boog en zo laag mogelijke stroomsterkte om opmenging met het basismetaal te beperken.
 De elektrode haaks met het werkstuk.
 Voor het oplassen van staal met een hardheid van minder dan 40 HRC, moet men minstens drie lagen lassen alvorens de maximale hardheid wordt bereikt.

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.