

# Lastek 809

## Lassen van ongelijksoortige materialen en verschillende types RVS

### CLASSIFICATIE

EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R12

AWS A5.4 : E 309MoL-16

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Molybdeenhoudende roestvaste legering, uitermate geschikt voor het verbinden van moeilijk lasbaar staal met roestvast staal, alsook voor verbindingslassen van ongelijke roestvaste staalsoorten onderling. De toevoeging van molybdeen zorgt voor een verhoogde corrosieweerstand en ook voor verbindingen met hoge sterkte en kruipweerstand bij hoge temperaturen. Bij oplassen van laag- en ongelegeerde staalsoorten wordt reeds in de eerste laag een lasgoed bekomen met een hoge corrosieweerstand. Het neergesmolten metaal is zeer goed bestand tegen warmscheuren. Last zonder spatten en geeft een porievrije lasnaad. Uitstekende slaklossing en smeltbadcontrole. Het lasgoed is hittebestendig tot 1050 °C.

### TOEPASSINGEN

Verbinden van ongelijke staalsoorten.

Lassen van geplaatsteerd staal.

Goede weerstand tegen putcorrosie, zeewaterbestendig.

Lassen van roestvast staal type Cr Ni Mo.

Chemie, petrochemie en voedingsindustrie.

Onderlaag voor roestvrije oplassing

Niet gebruiken voor toepassingen bij temperaturen tussen 600 en 900 °C.

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

<b>C :</b> < 0.03	<b>Cr :</b> 22.50 - 23.50	<b>Mo :</b> 2.00 - 2.50	<b>Mn :</b> 0.60 - 1.20	<b>Si :</b> < 1.00
<b>Ni :</b> 12.00 - 13.00	<b>P :</b> < 0.025	<b>S :</b> < 0.015	<b>Cu :</b> < 0.15	<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 taaheid Charpy V notch (ISO-V)
≥ 450 MPa	≥ 650 MPa	≥ 30%	≥ 60 J (20°C)

### 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)** 2.0 2.5 3.2 4.0

**Lengte (mm)** 300 300 350 350

**Stroom (A)** 25 - 45 50 - 75 65 - 100 100 - 140

**Tips & tricks** Lassen met lage warmteïnbreng.  
Voorverwarmen afhankelijk van het basismetaal.  
Gebruik een roestvaste bikhamer en borstel.