

Lastek Special

Universele basische elektrode met uitzonderlijke laseigenschappen

CLASSIFICATIE

EN ISO 2560-A : E 42 3 B 12 H10

AWS A5.1 : E 7016

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Voor verbindinglassen van staalconstructies en pijpleidingen.

Uitzonderlijke lasbaarheid, fijn getekende lasnaden en goede aanvloeiing.

Lastek Special is eenvoudig te verlassen door de bijzondere bekleding, heeft een zeer stabiele lasboog en ontsteekt gemakkelijk. Slak gemakkelijk te verwijderen.

Dankzij de geconcentreerde en gerichte boog zeer geschikt voor doorlassen en lassen in moeilijke posities.

Hoge zuiverheid van het lasmetaal en hoge kerfslagwaarde en rek.

TOEPASSINGEN

Dynamisch belaste constructies zoals rollend materiaal, vrachtwagenchassis, chassis en dissel van aanhangwagens.

Ketels, drukvaten, pijpleidingen.

Zwaar belaste constructies, hoofdzakelijk constructies uit koud geplooid profiel.

Koolstofstaal S185, S235 - S355 (EN 10025).

Ketelstaal P235GH, P265GH, P295GH (EN 10028-2).

Pijpenstaal P235T1 - P355N (EN 10217-1), P235T2 - P355N (EN 10217-3), StE290.7TM - StE480.7TM (EN 10208-2).

API staal X42 - X70 en fijnkorrelstaal P275N - P460NL2 (EN10028-3).

Scheepsstaal grade S235JRS2 - S355G3S.

Gietstaal GE200 - GE260 (EN 10293).

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

C : 0.05 - 0.08	Mn : 0.70 - 1.25	Si : 0.35 - 0.75	P : < 0.02	S : < 0.02
Fe : Balance				

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm ²	Treksterkte N/mm ²	Verlenging 5d (%)	Impact taaigheid Charpy V notch (ISO-V)
≥ 420 MPa	500 - 640 MPa	≥ 20%	≥ 47 J (-30°C)

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	Alle, behalve verticaal dalend			
Beschermgas	NVT			
Verpakking	Variabel gewicht per diameter in een kartonnen doos			
Stroomtype	DC, elektrode aan de pluspool (Voor doorlassing met openstand, de elektrode aan de minpool).			
Diameter (mm)	2.5	3.2	3.2	4.0
Lengte (mm)	350	350	450	450
Stroom (A)	40 - 50	60 - 85	90 - 130	120 - 180

Tips & tricks Lassen met een zo kort mogelijk boog, met de elektrode loodrecht t.o.v. het werkstuk. Om kratervorming tegen te gaan aan het einde van de las, met de elektrode terugkomen op de las. Gebruik steeds droge elektroden voor het verkrijgen van de hoogste mechanische eigenschappen. (Drogen gedurende 1 uur op 360 °C.)

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.