

Lastek 712

Lassen van AlSi7Mg gietstukken

CLASSIFICATIE

EN ISO 18273 : S Al 4018 (AlSi7Mg)

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Zand- en coquillegegoten gietstukken in AlSi7Mg worden meer en meer gebruikt omwille van de hogere sterkte en hardheid, de hogere vermoeiingsweerstand, en een acceptabele rek. (Mg toevoegingen aan AlSi kunnen de hardheid met 50 % doen stijgen na precipitatieharding en de rek is beter dan deze van de 11 % Si gietstukken).

Lastek 712 bevat 0.5 - 0.8 % Mg en 6.5 - 7.5 % Si met max. 0.05 % Cu en max. 0.20 % Fe om de goede corrosieweerstand niet nadelig te beïnvloeden.

TOEPASSINGEN

Gietstukken AlSi7Mg zoals LM25 (BS1490), G-AlSi7Mg0.3, G-AlSi7Mg0.6, A356.0, 357.0, AS7G03 en A-S7G06, 3.2371, 3.2384, ASTMB26 en B108 - SG70A, UNI3599 enz.

Pompcomponenten, drukkichte gietstukken, velgen voor de automobieliindustrie, gietvormen voor plastic vijvertjes enz.

Hardheid: 55 HB

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

Mn : < 0.10	Si : 6.50 - 7.50	Fe : < 0.20	Cu : < 0.05	Zn : < 0.10
Mg : 0.50 - 0.80	Al : Balance			

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm ²	Treksterkte N/mm ²	Verlenging 5d (%)	Impact taatheid Charpy V notch (ISO-V)
≥ 85 MPa	≥ 145 MPa	≥ 2%	

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	Alle		
Beschermgas	Argon (of Helium)		
Verpakking	5 kg in een kartonnen doos		
Stroomtype	AC		
Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Lengte (mm)	1000	1000	1000

Tips & tricks Argon of helium als beschermgas gebruiken (Voor oxyacetyleen lassen gebruik flux 71A).
Na lassen kan precipitatieharding worden toegepast. (8 tot 12 h bij 530 - 550 °C; water afschrikken; 3 tot 6h. bij 150 - 160 °C; wat de hardheid zal verhogen tot circa 110 HB en de treksterkte tot ca 300 N/mm²)