

Lastek 909 C

Hoge graad van polijsting door schurende media

CLASSIFICATIE

DIN 8555T1 : WSG 22-60

AWS A5.13 : E NiCr-C

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Hardoplasstaaf voor TIG en oxy-acetyleenlassen. Wordt gebruikt zonder vloeimiddel.

Is enkel door slijpen bewerkbaar, doch meestal vloeit de legering zo goed dat weinig of geen nabewerking noodzakelijk is.

Lastek 909C heeft zeer hoge corrosiebestendigheid (tegen zuren en tegen oxidatie).

Kan gebruikt worden bij zeer hoge temperaturen (waar ook de hardheid zeer hoog blijft).

Maximale gebruikstemperatuur ca. 900 °C.

Zeer goede weerstand tegen schurende sleet. Bijzonder geschikt voor sleet van metaal op metaal.

Lastek 909C verkrijgt een hoge graad van polijsting bij gebruik in klei en cement.

TOEPASSINGEN

Transportschroeven, plunjerzuigers, assen, dichtingringen van pompen, tanden van aandrijfwielen, uitlaatkleppen, tuimelaars. Chemische industrie, cement industrie, steenbakkerijen, enz...

Hardheid: 56 - 62 HRC

Warmhardheid: ± 51 HRC bij 400 °C

± 41 HRC bij 500 °C

Smeltinterval: 980 - 1110 °C

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

C : 0.45 - 0.75	Cr : 13.00 - 16.00	B : 2.50 - 3.50	Si : 3.50 - 4.50	Fe : 3.50 - 4.50
Ni : Balance				

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

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

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities Alle, behalve verticaal dalend

Beschermgas Argon (of Argon/Helium mengsel)

Verpakking 5 kg in een plastic doos

Stroomtype DC, met de toorts op de negatieve pool.

Diameter (mm) 4.0 5.0

Lengte (mm) 350 350

Tips & tricks

TIG procédé wordt aanbevolen.

Bij het gebruik van oxy-acetyleenbrander is geen vloeimiddel vereist. Gebruik een carburerende vlam.

Bij moeilijk te bevochtigen metalen kan een onderlaag met poeder P902 (Lastispray) nuttig zijn.

Voor geharde basismetalen kan voorverwarming noodzakelijk zijn ofwel het aanbrengen van een grondlaag met Lastek 982.