

Lastek 1216 C

Warmtebestendig

CLASSIFICATIE

EN ISO 21952-A : W CrMo1Si

AWS A5.28 : ER 80S-G

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Staaft voor TIG-lassen van zacht, laaggelegeerd en veredelbaar staal.

Lassen van kruipvaste staalsoorten. Porievrij.

Warmtebestendig tot 550 °C.

Kan gebruikt worden voor het verbindingslassen van cementeerstaal en hardbare staalsoorten als AISI 4130 - DIN25CrMo4 - 42CrMo4 mits aangepaste voorverwarming.

Kan genitreerd worden.

TOEPASSINGEN

Pijplassen, ketel- en apparatenbouw.

Fotolaswerk.

Geschikt voor het lassen van volgende grondwerkstoffen: ketelstaal HIV, 13CrMo44, 15CrMo3, 13CrMoV42, gietstaal GS17CrMo55, GS22CrMo4, ASTM A335grP12, ASTM

A182grF12, ASTM A387gr11.

Voor het verbinden van 13CrMo44 met 15Mo3.

Oplassen van uitgesleten matrijzen in de plastic industrie.

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

C : 0.08 - 0.14	Mn : 0.80 - 1.20	Si : 0.40 - 0.80	Cr : 1.00 - 1.40	Mo : 0.40 - 0.60
P : < 0.02	S : < 0.02			

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm ²	Treksterkte N/mm ²	Verlenging 5d (%)	Impact taaigheid Charpy V notch (ISO-V)
≥ 355 MPa	≥ 510 MPa	≥ 20%	≥ 47 J (-40°C)

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	NVT				
Beschermgas	Argon				
Verpakking	5 kg in een kartonnen doos				
Stroomtype	DC, met de toorts op de negatieve pool.				
Diameter (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0
Lengte (mm)	1000	1000	1000	1000	1000

Tips & tricks

Voorverwarming 200 °C tot 300 °C naar gelang het basismetaal en werkstukdikte.

Een gloeibehandeling na het lassen kan nodig zijn voor sommige basismetalen (650 °C).