

Lastek 211

Zeer dunne wolframcarbide neersmelt

CLASSIFICATIE

DIN 8555 : E 21 GS 70 G

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Elektrode met gesinterde kern en geëxtrudeerde bekleding die zeer gelijkmatige opslagen over grote oppervlakken oplevert.

Zachte boog.

Extreme sleetweerstand.

Nabewerking is bijna onmogelijk.

Met 1 elektrode diameter 4 mm kan 6 minuten zonder onderbreking gelast worden en kan een oppervlak bedekt worden van 100 cm².

TOEPASSINGEN

Gereedschappen in de mijnbouw en cementnijverheid zoals archimedesschroeven, cementmixers, hakenfrezen, klepelmaaiers, veevoederinstallaties, asfaltmengers enz.

Hardheid: 64 - 70 HRC.

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

WC : 66.00	Si : 1.50	Fe : Balance		
-------------------	------------------	---------------------	--	--

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

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

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	PA, PB, PC	
Beschermgas	NVT	
Verpakking	5 kg in een plastic doos	
Stroomtype	AC of DC, elektrode aan de pluspool.	
Diameter (mm)	3.2	4.0
Lengte (mm)	350	350
Stroom (A)	100	120

Tips & tricks Lassen met de elektrode bijna haaks op het werkstuk, met een booglengte van 3 tot 5 mm. Om maximale hardheid te verkrijgen lassen op een onderlaag van Lastek 27. Indien de neersmelt geslepen dient te worden, gebruik een diamantsteen.