

Lastek 256 A

Voor kleppen en klepzittingen

CLASSIFICATIE

DIN 8555T1 : G 20-40
AWS A5.21 : ER CoCr-A

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Lasstaaf voor oplassingen met zeer hoge weerstand tegen corrosie en slijtage bij roodgloeihitte (TIG en oxyacetyleenlassen).
Zeer goede schokweerstand en goede slijtvastheid.
Uitstekend bestand tegen temperatuurschokken.
Geschikt voor stoot- en wrijvingsbelaste machineonderdelen die blootgesteld zijn aan hoge temperaturen.
Nabewerking mogelijk met hardmetalen gereedschappen.
Bestand tegen salpeterzuur, azijnzuur en organische chemische stoffen zoals petroleum, plastic, rubber, harsen en vloeibare metalen als aluminium en zink.
Bovendien te gebruiken in de farmaceutische- en voedingsnijverheid.

TOEPASSINGEN

Gereedschappen voor warmsnijden, bladen van metaalscharen en guillotines, kleppen en klepzittingen van snellopende verbrandingsmotoren, gereedschappen voor snijden van glas, assen en lagers van pompen.
Lagers van voedingsschroeven in kalkovens, drijfstanden en kleppen van modderpompen.

Hardheid: 38 - 46 HRC.
Warmhardheid: ± 31 HRC bij 600°C.

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

C : 0.90 - 1.40	Cr : 26.00 - 32.00	W : 3.00 - 6.00	Co : Balance	Si : < 2.00
Mn : < 1.00	Mo : < 1.00	Fe : < 3.00	Ni : < 3.00	

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

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

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	NVT		
Beschermgas	Argon (of Argon/Helium mengsel)		
Verpakking	5 kg in een plastic doos		
Stroomtype	DC, met de toorts op de negatieve pool.		
Diameter (mm)	2.4	3.2	4.0
Lengte (mm)	350	350	350

Tips & tricks

Ontdoe het werkstuk van alle roest en vuil. Scherpe hoeken moeten worden afgerond.
Warm het basismetaal op tot het begint te zweten (niet smelten!).
Gebruik een carburerende vlam met de lengte van de pluim \pm gelijk aan 2.5 à 3 maal de lengte van de kegel.
Op moeilijk lasbare of scheurgevoelige staalsoorten is het aan te bevelen een onderlaag aan te brengen met Lastek 982 (TIG).
Bij het TIG lassen legt men minimaal 2 lagen om de gewenste eigenschappen te verkrijgen (Opmenging met zachte basismetalen kan ongewenste effecten veroorzaken).

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.