

Lastek 42 E

Lassen van dunwandig gietijzer

CLASSIFICATIE

EN ISO 1071 : E C Ni-CI 1

AWS A5.15 : E Ni-CI

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Elektrode met Nikkel kern voor het lassen van dunwandig gietijzer.

Lastek 42E heeft een zeer zachte boog met een druppelsgewijze afsmelting die daarna wordt aangevloed. Dit pulserend afsmeltvermogen laat toe dat ook zeer dun materiaal

uitstekend gelast kan worden zonder dat men het gevaar loopt dat het gietijzer wegzakt.

Lastek 42E last in alle posities.

De neersmelt is zeer vlot te bewerken.

TOEPASSINGEN

Alle dunne en delicate herstellingen, het lassen van motorblokken, waterkoelgangen, uitlaatcollectoren, pompwaaiers, condenspotten, motordeksels.

Oplassen van gietijzeren kleppen en klepzittingen.

Hardheid: 130 - 170 HB

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

C : 0.75	Mn : 0.50	Si : 0.75	Fe : 2.00	Ni : > 95.00
S : 0.02	Cu : 1.00			

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm ²	Treksterkte N/mm ²	Verlenging 5d (%)	Impact taaigheid Charpy V notch (ISO-V)
	≥ 370 MPa	≥ 18%	

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	Alle		
Beschermgas	NVT		
Verpakking	5 kg in een plastic doos		
Stroomtype	AC of DC, elektrode aan de minpool.		
Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Lengte (mm)	300	300	350
Stroom (A)	40 - 75	70 - 100	80 - 120

Tips & tricks

Om dunwandig gietijzer te lassen (bv. 5mm dik):

Boor de einden van de scheur af. Slijp een groef ter plaatse van de scheur. Voorzie een goede ondersteuning van het werkstuk om trillingen bij het hameren van de las te voorkomen. Las rupsjes van ca. 8mm lang (elektrode diameter 2.5mm - 40 à 45 Amp).

Hammer onmiddellijk de las. Ga verder met lassen in "backstep". Las nooit een tegenlas.

Werkstuk zo traag mogelijk afkoelen.