

Lastek 7002

Elektrode voor het lassen van aluminium profielen en platen

CLASSIFICATIE

DIN 1732 : Si-AlMn

AWS A5.3 : E 3003

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Verbindingslassen van aluminium en diverse aluminium legeringen.

Geen verkleuring van het lasgoed bij anodisatie.

Goede binding op het basismetaal, zeer goed lossende slak.

Weinig spatten en porievrij.

Voor het lassen van aluminium-silicium gietstukken verdient het gebruik van Lastek 62 de voorkeur.

TOEPASSINGEN

Kan gebruikt worden voor het lassen van zuiver aluminium, AlMgSi, AlMn, AlMg1 en AlMg3.

Chemische- en voedingsindustrie, visverwerkende nijverheid, transport (vrachtwagens, containerbouw, enz...).

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

Si : 0.40	Fe : 0.30	Mn : 1.30	Al : 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)
≥ 150 MPa	≥ 250 MPa	≥ 10%	

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	PA, PB, PC		
Beschermgas	NVT		
Verpakking	2.5 kg in een plastic doos		
Stroomtype	DC, elektrode aan de pluspool.		
Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Lengte (mm)	350	350	350

Tips & tricks	<p>De elektrode loodrecht op het werkstuk houden en lassen met een korte boog en een hoge voortloopsnelheid.</p> <p>Dikke stukken voorverwarmen tot 150 à 200 °C.</p> <p>Steeds droge elektroden gebruiken (t° max. 150 °C).</p> <p>Slakresten grondig verwijderen om corrosie te vermijden.</p>
--------------------------	--

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.