

# Lastek 9066

## Verbindingslassen van ongelijksoortige metalen - Hoogste scheurvastheid

### CLASSIFICATIE

DIN 1736T1 : EL-NiCr15FeNb

AWS A5.11 : E NiCrFe-2

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Speciale elektrode met hoog nikkelgehalte voor verbindingslassen van ongelegeerd en gelegeerd staal, roestvast- en hittebestendig staal, nikkel en nikkellegeringen, koper en koperlegeringen.

Ook voor ongelijksoortige verbindingen van deze materialen.

Het lasgoed is zeer ductiel, ferrietvrij, corrosiebestendig en bestand tegen hoge temperatuur.

Opmerkelijk is de goede lasbaarheid op wisselstroom voor dit type legering.

### TOEPASSINGEN

Verbindingslassen van ongelijksoortige metalen en scheurgevoelige staalsoorten, vooral in grote dikten en starre verbindingen.

Lassen van cryogene staalsoorten: vaten en leidingen voor vloeibare gassen.

Tussenlaag bij koper-staal overgangen.

Zwaarbelaste verbindingen met hoge scheurvastheid: rollen van cementovens, hydraulische cilinders, gietstalen persen enz...

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

|                           |                           |                         |                         |                         |
|---------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| <b>C</b> : < 0.05         | <b>Cr</b> : 16.00 - 17.00 | <b>Mo</b> : 1.50 - 2.00 | <b>Mn</b> : 2.00 - 2.50 | <b>Nb</b> : 1.00 - 1.50 |
| <b>Fe</b> : 11.00 - 12.00 | <b>Ni</b> : > 64.00       |                         |                         |                         |

### MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

| Elasticiteitsgrens<br>N/mm <sup>2</sup> | Treksterkte<br>N/mm <sup>2</sup> | Verlenging<br>5d (%) | Impact taaheid<br>Charpy V notch (ISO-V) |
|---|----------------------------------|----------------------|--|
| ≥ 420 MPa                               | ≥ 600 MPa                        | ≥ 30%                | ≥ 100 J (20°C) / ≥ 90 J (-196°C)         |

### ALGEMENE INFORMATIE

|                          |  |          |           |
|--------------------------|--|----------|-----------|
| <b>Lasposities</b>       | Alle, behalve verticaal dalend   |          |           |
| <b>Beschermgas</b>       | NVT  |          |           |
| <b>Verpakking</b>        | 5 kg in een plastic doos   |          |           |
| <b>Stroomtype</b>        | AC of DC, elektrode aan de pluspool.   |          |           |
| <b>Diameter (mm)</b>     | 2.5  | 3.2      | 4.0       |
| <b>Lengte (mm)</b>       | 300  | 300      | 350       |
| <b>Stroom (A)</b>        | 70 - 80  | 90 - 100 | 115 - 130 |
| <b>Tips &amp; tricks</b> | <p>Werkstuk reinigen en ontvetten.</p> <p>Lassen met korte boog, elektrode bijna haaks op het werkstuk.</p> <p>Voorverwarmen van scheurgevoelige staalsoorten in functie van de samenstelling en de afmetingen, meestal volstaat 100 tot 250 °C.</p> <p>Las steeds met droge elektroden.</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.*