

Sveising av lavlegert, høystål**KLASSIFIKASJON**EN ISO 18275-A (E 69 4 Mn2NiCrMo B 42)
A5.5 (E 10018-G)**GENERELL BESKRIVELSE**

Lastek 10015 er en lavhydrogen elektrode for sveising av QT eller mikrolegert stål. Skårslagseigheten er høy, også i temperaturer under frysepunktet. Lastek 10015 er god i alle posisjoner og har god sveisbarhet på grunn av sitt doble dekke. Elektrode-dekket er motstandsdyktig mot fuktighetsopptak.

TYPISKE BRUKSOMRÅDER

For sveising av T1 stål, HY80, NAXTRA65,70, Superelso, Superelso 700. For kjeler, tanker, muddermaskineri. Maskineri for konstruksjon, utgraving og gruver. Sveising av høyståle skinner. Reparasjoner av gaffeltrucker og tungt maskineri.

KJEMISK KOMPOSISJON (%) (Typiske verdier, sveisemetall)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P & S
0.03 - 0.10	1.40 - 2.00	< 0.60	0.30 - 0.60	1.80 - 2.60	0.30 - 0.60	< 0.020

MEKANISKE EGENSKAPER (Typiske verdier, sveisemetall)

Flytegrense N/mm ²	Bruddgrense N/mm ²	Forlengelse 5d (%)	Slagseighet Charpy V notch (ISO-V)
≥ 690 MPa	760-960 MPa	≥ 18%	≥ 47 J (-40°C)

Generell informasjon

- Sveiseposisjoner:** Alle
- Beskyttelsesgass:** NA
- Dimensjoner(mm):** 2.5 - 3.2 (x 350) / 4.0 - 5.0 (x 450)
- Forpakning:** 5 kg i kartong boks
- Polaritet:** DC, positiv pol - for rotstreng bruk negativ pol
- Tips:** Rengjør sveiseområdet. Sveis med en kort lysbue. Bruk flerstrengs sveis, og unngå pendling for beste mekaniske egenskaper. Dersom nødvendig, tørk elektrodene ved 250-300 °C i 2 timer.

Informasjonen i dette dokumentet er basert på intensiv testing og er nøyaktig til vår beste kunnskap. Vennligst merk at oppgitte testverdier er typiske i henhold til foreskrevne standarder. Produktets anvendelighet bør alltid bekreftes i kvalifikasjonstesting før bruk i alle applikasjoner. Informasjonen kan endres uten varsel.