

Lastek 85

Sveising av ulike metaller og stål som er problematisk å sveise

KLASSIFIKASJON

EN ISO 14700 (E Fe11)
A5.4 (E 312-16)

GENERELL BESKRIVELSE

Høylegert elektrode for sveising og påleggsveising av verktøystål, stålfjærer, manganstål, karbonstål, problemstål og ulike metaller. Avsettet har eksepsjonelle bruddgrense og sprekksikkerhet. Oksidasjonsmotsand opp til 900°C. Porefri sveising kan også oppnåes på skitne/urene metaller. Stabil lysbue med lite sveisesprut. God finish uten kantsår. Alle sveisestillinger.

TYPISKE BRUKSOMRÅDER

Ødelagte verktøy og gjenger, støpestål, slitesterkt stål. Kobber og karbonstål til rustfritt stål. Reparasjon av hydraulisk ram, bulldoser-skuffer, tenner og gir. Arbeidsherdings-karakteristikken og høyt krominnhold gjør Lastek 85 egnet for påleggsveising av skinner og bære-områder, på plast-ekstruderingsverktøy og kutte-kanter.

KJEMISK KOMPOSISJON (%) (Typiske verdier, sveisemettall)

C	Cr	Mn	Si	Ni	Fe	
0.11	30.0	1.80	0.46	9.50	Balance	

MEKANISKE EGENSKAPER (Typiske verdier, sveisemettall)

Flytegrense N/mm ²	Bruddgrense N/mm ²	Forlengelse 5d (%)	Slagseighet Charpy V notch (ISO-V)
≥ 700 MPa	≥ 820 MPa	≥ 21%	≥ 33 J (R.T.)

Generell informasjon

Sveiseposisjoner: Alle, unntatt vertikalt nedover

Beskyttelsesgass: NA

Dimensjoner(mm): 2.5 (x 275) / 3.2 (x 300) / 4.0 (x 350) / 5.0 (x 450)

Forpakning: 5 kg i plastikk boks

Polaritet: AC eller DC, positiv pol

Tips: Elektroden føres ca 90° til arbeidsstykket med kortest mulig lysbue. La hver sveisestreng kjøle seg litt før neste lag legges. Ved sveising av problemstål, legg isolasjon(f.eks. steinull) over det sveisede området for å unngå for rask kjøling.

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.