

# Lastek 40 E

## Porievrij lassen van met olie doordrongen gietijzer

### CLASSIFICATIE

EN ISO 1071 : E C Ni-CI 1

AWS A5.15 : E Ni-CI

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Nikkelbasis elektrode met een speciale bekleding die pulserend last. Een lichte pendelbeweging in de richting van de las geeft afwisselend bij de voorwaartse pendeling een hitteontwikkeling zonder neersmelt (olie of vet worden van het basismetale weggebrand), en bij de teruggaande pendeling een druppelneersmelt. Bij deze teruggaande beweging wordt de slak weggedrukt waardoor een zeer ruime zone rond het smeltbad zichtbaar blijft, wat een perfecte controle op porievorming op bevuild gietijzer toelaat.

Dank zij deze pulserende werking en de bijhorende, controleerbare warmte-inbreng, en dankzij het gebruik van de negatieve pool voor de eerste pas (tragere afkoeling) wordt een perfecte bewerkbaarheid van las en overgangszone bereikt.

### TOEPASSINGEN

Lassen van onderdelen die dicht en bewerkbaar dienen te zijn zoals gescheurde motorblokken, oliecarters, pomplichamen, tandwielkasten, met olie doordrenkte machineonderdelen, kussenblokken, kettingwielen, vloeistofpompen, enz.

Hardeid: 130 - 160 HB

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

|                   |                    |                     |                  |                    |
|-------------------|--------------------|---------------------|------------------|--------------------|
| <b>C :</b> < 1.00 | <b>Si :</b> < 2.00 | <b>Ni :</b> > 94.00 | <b>Fe :</b> 3.00 | <b>Cu :</b> < 2.50 |
|-------------------|--------------------|---------------------|------------------|--------------------|

### 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 taatheid<br>Charpy V notch (ISO-V) |
|---|----------------------------------|----------------------|---|
|   | ≥ 320 MPa                        | ≥ 18%                |   |

### ALGEMENE INFORMATIE

|                      |                              |     |     |
|----------------------|------------------------------|-----|-----|
| <b>Lasposities</b>   | Alle                         |     |     |
| <b>Beschermgas</b>   | NVT                          |     |     |
| <b>Verpakking</b>    | 5 kg in een plastic doos     |     |     |
| <b>Stroomtype</b>    | AC of DC (Zie Tips & tricks) |     |     |
| <b>Diameter (mm)</b> | 2.5                          | 3.2 | 4.0 |
| <b>Lengte (mm)</b>   | 300                          | 300 | 350 |
| <b>Stroom (A)</b>    | 75                           | 100 | 125 |

**Tips & tricks** Voor de eerste pas gebruikt men de negatieve pool met een pendelbeweging in de richting van de las. De volgende passen kunnen op de positieve pool worden gelast om de voortloopsnelheid te vergroten. Hamer de rups na elke pas om spanningsofbouw te voorkomen.

*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.*