

# Lastek 503

## Zeewaterbestendig

### CLASSIFICATIE

EN ISO 24373 : CuNi30Mn1FeTi

DIN 1733 : SG CuNi30Fe

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Legering voor het TIG lassen van koper-nikkellegeringen met 10 - 30 % nikkel (Cunifer) of voor het verbinden van deze legeringen met andere nikkellegeringen.

Hoge corrosie- en erosiebestendigheid in zeewater.

Oplassen van staal en gietijzer.

Zuiver smeltbad.

Taaie en porievrije lasnaden.

### TOEPASSINGEN

Verbindingslassen aan pijpen van zeewater gekoelde condensors.

Zeewater ontziltingsinstallaties, chemische industrie, warmtewisselaars, apparatenbouw.

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

<b>Ni</b> : 29.00 - 32.00	<b>Mn</b> : 0.50 - 1.50	<b>Fe</b> : 0.40 - 1.40	<b>Ti</b> : 0.20 - 0.50	<b>Cu</b> : Balance
---------------------------	-------------------------	-------------------------	-------------------------	---------------------

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

Elasticiteitsgrens N/mm <sup>2</sup>	Treksterkte N/mm <sup>2</sup>	Verlenging 5d (%)	Impact taatheid Charpy V notch (ISO-V)
≥ 180 MPa	≥ 350 MPa	≥ 25%	

### ALGEMENE INFORMATIE

#### Lasposities

**Beschermgas** Argon (of Helium of Argon/Helium)

**Verpakking** 5 kg in een kartonnen doos

**Stroomtype** DC, met de toorts op de negatieve pool.

<b>Diameter (mm)</b>	1.6	2.0	2.4	3.2
<b>Lengte (mm)</b>	1000	1000	1000	1000

#### Tips & tricks

Steeds olie en vet grondig verwijderen.

Bij het lassen van koper-nikkellegeringen dient rekening gehouden te worden met het relatief geringe warmtegeleidingsvermogen van deze legeringen (in tegenstelling tot zuiver koper).

Daarom zal men steeds snel lassen met een klein smeltbad en zonder voorverwarming.