

Lastek 801

Hoge interkristallijne- en putcorrosieweerstand

CLASSIFICATIE

EN ISO 3581-A : E 19 12 3 Nb R 12

AWS A5.4 : E 318-17

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Gestabiliseerd roestvast lasgoed met hoge weerstand tegen putcorrosie en interkristallijne corrosie tot een bedrijfstemperatuur van 400 °C.

Voor het lassen van austenitisch roestvast staal van het type 18/8/Mo en afgeleide samenstellingen:

a) gestabiliseerd met niobium of titaan bv. AISI 316Nb, 316Ti, 318, Wnr. 1.4580, 1.4571, 1.4583

b) met laag koolstofgehalte bv. AISI 316L, 316LN, Wnr. 1.4401, 1.4436, 1.4404, 1.4435, 1.4406, 1.4429

Last zeer rustig, met zeer goede smeltbadcontrole en met lage warmte-inbreng.

Porievrije lasnaden, zelflossende slak en weinig spatten, waardoor weinig nabewerking vereist.

TOEPASSINGEN

Waar hoge corrosieweerstand vereist is, zoals in de verfindustrie, weverijen (kunstzijde), fotolaboratoria, voedingsnijverheid (melkerijen, brouwerijen).

Ook speciaal voor zeelucht- en zeewatermilieus en waar putcorrosie te vrezen is door de aanwezigheid van chloorionen.

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

C : < 0.04	Si : < 1.00	Mn : 0.70	Cr : 18.50	Ni : 11.50
Mo : 2.70	Nb : > 8 x %C			

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm ²	Treksterkte N/mm ²	Verlenging 5d (%)	Impact taatheid Charpy V notch (ISO-V)
≥ 400 MPa	≥ 590 MPa	≥ 30%	≥ 47 J (20°C)

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities Alle, behalve verticaal dalend

Beschermgas NVT

Verpakking 5 kg in een plastic doos

Stroomtype AC of DC, elektrode aan de pluspool.

Diameter (mm) 2.0 2.5 3.2

Lengte (mm) 300 300 350

Stroom (A) 25 - 40 50 - 70 60 - 90

Tips & tricks Las met een zo laag mogelijke warmte-inbreng.
Gebruik droge elektroden.
Reinigen met roestvaststalen borstel en bikhamer.
Indien het lasgoed tot hoogglans gepolijst moet worden gebruik dan Lastek 804.