

# Lastek 802

## Hitte- en corrosiebestendig

### CLASSIFICATIE

EN ISO 3581-A : E 25 20 R 12

AWS A5.4 : E 310-16

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Volaustenitisch lasgoed voor het verbinden van hittebestendige CrNi stalen zoals AISI 310, 314, 309... Werkstoffnummer 1.4841, 1.4843, 1.4845, 1.4828..., gietstaal ACI HK.

Reparatielassen van austenitisch gietstaal zoals Ni-Resist® of slijtvast gietijzer zoals Ni-Hard®.

Ook voor hittebestendige oplossingen bruikbaar tot temperaturen van 1200 °C.

In toepassingen waar zwavelhoudende gassen voorkomen (zwaveldioxide en vooral waterstofsulfide dampen) wordt na het leggen van de verbindingslas met Lastek 802 een beschermende deklaag gelegd met Lastek 806.

Geschikt voor het verbinden van constructiestaal dat bekleed is met een roestvaststalen laag (cladsteel).

Lassen van pantserstaal en stalen met een hoog koolstofpercentage.

### TOEPASSINGEN

Warmtebehandeling: ovenbuizen, branderonderdelen, ovenbekledingen, roosters, transportkettingen, pyrometers, smeltkroezen, vuurroosters,...

Cementindustrie: transportgoten voor oven, kettingen voor oven,...

Petroleum en petrochemische industrie: pompen, buizen, flenzen, kleppen,...

Pulp- en papierindustrie: mengketels, digesters, filter persplaten,...

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

<b>C :</b> 0.10	<b>Si :</b> 0.85	<b>Mn :</b> 1.20	<b>Cr :</b> 25.00	<b>Ni :</b> 20.00
-----------------	------------------	------------------	-------------------	-------------------

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

Elasticiteitsgrens N/mm <sup>2</sup>	Treksterkte N/mm <sup>2</sup>	Verlenging 5d (%)	Impact taaheid Charpy V notch (ISO-V)
≥ 350 MPa	≥ 550 MPa	≥ 20%	NPD

### ALGEMENE INFORMATIE

<b>Lasposities</b>	Alle, behalve verticaal dalend				
<b>Beschermgas</b>	NVT				
<b>Verpakking</b>	5 kg in een plastic doos				
<b>Stroomtype</b>	AC of DC, elektrode aan de pluspool.				
<b>Diameter (mm)</b>	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
<b>Lengte (mm)</b>	250	250	350	350	350
<b>Stroom (A)</b>	25 - 40	50 - 70	60 - 90	100 - 140	140 - 160
<b>Tips &amp; tricks</b>	Lassen met zo laag mogelijke warmte-inbreng: korte boog, lage stroomsterkte, loodrecht op het werkstuk. Gebruik droge elektroden.				

*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.*