

# Lastek 807 C

## Moeilijk te lassen staal en bufferlagen voor hardoplassingen

### CLASSIFICATIE

EN ISO 14343-A : W 18 8 Mn

AWS A5.9 : ER 307Si

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

TIG staaf voor het verbinden van staalsoorten met slechte lasbaarheid.

Buitengewone scheurvastheid ook op zelfhardende of met mangaan hooggeleerde staalsoorten.

De neersmelt hardt zelf op zonder de minste scheuren en kan daardoor toegepast worden als hardoplassing tegen sleet en stotende belasting.

Oxidatiebestendig tot 850°C.

### TOEPASSINGEN

Verbinden van hoog gelegeerde, slijtvaste chroomstalen (3CR12 en aanverwanten) en slecht te lassen staalsoorten.

Lassen van roestvast staal aan koolstofstaal.

Verbinden en oplassen van werkstukken met een gehalte van 14 % mangaan.

Grondlaag voor extra hardoplassingen op mallen en gereedschappen.

Oplassen van aan schokken onderhevige werkstukken.

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

<b>C :</b> < 0.20	<b>Si :</b> < 1.50	<b>Mn :</b> 5.00 - 8.00	<b>Cr :</b> 17.00 - 20.00	<b>Ni :</b> 7.00 - 10.00
<b>P :</b> < 0.03	<b>S :</b> < 0.03	<b>Mo :</b> < 0.50	<b>Cu :</b> < 0.50	

### 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)
≥ 350 MPa	≥ 500 MPa	≥ 25%	≥ 50 J (R.T.)

### ALGEMENE INFORMATIE

**Lasposities** NVT

**Beschermgas** Argon

**Verpakking** 5 kg in een kartonnen doos

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

**Diameter (mm)** 1.6 2.4 3.2

**Lengte (mm)** 1000 1000 1000

### Tips & tricks

*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.*