

Lastek 82

Staaielektrode met zeer goede lasbaarheid

CLASSIFICATIE

EN ISO 2560-A : E 42 0 RC 11

AWS A5.1 : E 6013

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Rutielektrode die mooie lasrupsen levert en dit in alle standen.
Aangewezen voor slecht voorbereide stukken en sterk openstaande voegen.
Lastek 82 ontsteekt zeer gemakkelijk:
- zeer geschikt voor het vasthechten van werkstukken
- bruikbaar op alle lastoestellen, ook met lage leegloopspanning.
De slak is zelflossend.

TOEPASSINGEN

Ketel- en machinebouw.
Rollend materieel.
Voor universeel gebruik in constructies met slechte lasvoorbereiding.
Lassen van ongelegeerd en laaggelegeerd gietstaal.

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

C : 0.06 - 0.10	Mn : 0.40 - 0.70	Si : 0.35 - 0.70	P : < 0.02	S : < 0.02
Fe : Balance				

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	490 - 550 MPa	≥ 24%	≥ 50 J (20°C)

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	Alle		
Beschermgas	NVT		
Verpakking	5 kg in een plastic doos		
Stroomtype	AC of DC, elektrode aan de minpool.		
Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Lengte (mm)	350	350	350
Stroom (A)	60 - 90	100 - 120	140 - 160

Tips & tricks Om goed voorbereide naden te lassen, volstaat het te lassen met korte boog of slepende elektrode.
Bij sterk openstaande naden last men met onderbroken boog; dit om de grootte van het smeltbad te beperken.