

# Lastifil 809 G

## Gevulde draad voor scheurvrije verbindingen

### CLASSIFICATIE

EN 12073 : T 23 12 2 L R C/M 3

AWS A5.22 : E 309L Mo T0-4

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Gebruikt voor verbindinglassen tussen roestvast staal en moeilijk lasbare staalsoorten, verbindinglassen van CrNiMo stalen met laag koolstofgehalte (C <0.03%) en verbinden van martensitische chroomstaal soorten.

Zeer goede corrosieweerstand, hoge sterkte en kruipweerstand bij hoge temperaturen en hoge vloeibaarheid.

Regelmatige en mooi getekende rupsen en een uitstekende röntgen kwaliteit.

### TOEPASSINGEN

Verbindingen tussen roestvast staal en moeilijk lasbare staalsoorten zoals fijnkorrelig staal, CrMo staal, hoog koolstofhoudend staal, Mo houdende roestvaste staalsoorten en bepaalde martensitische chroomstaal soorten.

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

<b>C</b> : < 0.04	<b>Mn</b> : 0.50 - 1.50	<b>Si</b> : 0.50 - 1.00	<b>Cr</b> : 23.00 - 25.00	<b>Ni</b> : 12.00 - 14.00
<b>Mo</b> : 2.00 - 3.00	<b>P</b> : < 0.04	<b>S</b> : < 0.03	<b>Fe</b> : Balance	

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

Elasticiteitsgrens N/mm <sup>2</sup>	Treksterkte N/mm <sup>2</sup>	Verlenging 5d (%)	Impact taaigheid Charpy V notch (ISO-V)
	≥ 580 MPa	≥ 31%	

### ALGEMENE INFORMATIE

<b>Lasposities</b>	Alle	
<b>Beschermgas</b>	Ar/CO <sub>2</sub> , M21 (EN ISO 14175) of 100% CO <sub>2</sub>	
<b>Verpakking</b>	Spoel van 12.5 kg (in kartonnen doos)	
<b>Stroomtype</b>	DC+	
<b>Diameter (mm)</b>	0.9	1.2

#### Tips & tricks

Alle sporen van vuil verwijderen van de lasnaadkanten. Lassen met een "stick-out" tussen 15 en 25 mm. Vooraleer een tweede pas te leggen steeds de slak verwijderen met roestvaststalen borstel of slijpschijf. De interpass temperatuur in de laszone moet beneden 200 °C blijven, zoniet eerst laten afkoelen vooraleer een nieuwe pas te leggen. Martensitische chroomstaal soorten voorverwarmen tussen de 200 °C en 300 °C, afhankelijk van de materiaaldikte en het koolstofpercentage. De interpass temperatuur mag in dit geval niet de 375 °C overschrijden.

Om de juiste draadvoering te verkrijgen is het nodig de gepaste aandrijfwieltjes voor gevulde draden te monteren op de draadstuwer.

*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.*