

Lastek 11

Structuur- en kleurgelijkende herstellingen op gietijzer

CLASSIFICATIE

DIN 8573T1 : G FeC-1

AWS A5.15 : ~R-CI

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Lasstaaf voor het herstellen, oplassen en verbinden van gietijzer met zeer goede binding op vuil en verbrand gietijzer.

De kleur en structuur van het neergesmolten metaal zijn identiek aan die van grijs gietijzer.

De las en de overgangszone zijn bewerkbaar.

Verwerkt gemakkelijk en bindt zonder het basismetaal te smelten.

Ook geschikt als oplassing met goede corrosie- en sleetweerstand.

Porievrij.

Lastek 11 kan ook worden gebruikt met het TIG-proces.

TOEPASSINGEN

Uitlaatcollectoren van verbrandingsmotoren.

Motorblokken, compressoronderdelen, pomplichamen, bankschroeven, hefbomen en diverse machineonderdelen.

Herstellen en oplassen van tand en kettingwielen.

Herstellen van gietfouten.

Hardheid: 185 - 200 HB

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

C : 3.20 - 3.50	Mn : 0.40 - 0.70	Si : 2.80 - 3.20	P : 0.50 - 0.75	S : < 0.10
Fe : Balance				

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm ²	Treksterkte N/mm ²	Verlenging 5d (%)	Impact taaiheid Charpy V notch (ISO-V)
	240 - 300 MPa		

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities PA, PB, PC, PD

Beschermgas NVT

Verpakking 2.5 kg in een plastic doos

Stroomtype NVT

Diameter (mm) 4.0 6.0

Lengte (mm) 500 500

Tips & tricks

De stukken reinigen en brede voegen maken om het contactoppervlak te vergroten.

Op een afschuining uitgevoerd met een slijpsteen een vijlstreek geven om het losse grafiet te verwijderen. Voorverwarmen tot ca. 400 °C, de vlakken instrijken met vloeimiddel Lastek 11A en dan plaatselijk tot rood opwarmen.

De vlam instellen met een licht zuurstofoverschot.

De staaf afsmelten en er goed mee op het oppervlak wrijven om een maximale binding te verkrijgen.

Het basismetaal traag laten afkoelen.

Geen te dikke las leggen in eenmaal om porievrij te werken.

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.