

Lastek 8009

Uitstekende corrosieweerstand in zeewater

CLASSIFICATIE

EN ISO 3581-A : E 20 25 5 Cu LR 52

AWS A5.4 : E 385-16

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Elektrode voor verbindingslassen en oplassen van roestvast staaltype '904L'.

Neersmelt met uitstekende corrosieweerstand in zeewater (veel beter dan roestvast staal van het type AISI 316 en 316L) en in zwavelzuur in alle concentraties bij temperaturen tot 50 °C.

Bestand tegen natriumhydroxide, de meeste organische zuren en zelfs waterstofchloride (zoutzuur) bij kamertemperatuur.

Door het lage koolstofgehalte van de neersmelt is er geen gevaar op interkristallijne corrosie.

Lastek 8009 heeft een uitstekende lasbaarheid en een gemakkelijk te verwijderen slak.

Rendement: 160%.

Spat- en porievrije lassen.

TOEPASSINGEN

Zeewater bestendige oplassingen en verbindingslassen (bv. scheepsbouw).

Chemische-, voeding-, pulp- en papierindustrie.

Beitsbaden, destillatietorens, constructies voor oppervlaktebehandeling van staal, pompen, mixers, ketels, pijpen, zeewater warmtewisselaars, enz....

Lassen van staalsoorten zoals: Uranus® B6, Uddeholm 904L, Sandvik 2RK65, DIN Wnr. 1.4500, 1.4505, 1.4506, 1.4531, 1.4536, 1.4539, 1.4585, 1.4586.

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

C : < 0.03	Cr : 20.00	Ni : 25.00	Mo : 4.50	N : 1.50
-------------------	-------------------	-------------------	------------------	-----------------

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm ²	Treksterkte N/mm ²	Verlenging 5d (%)	Impact taaiheid Charpy V notch (ISO-V)
≥ 400 MPa	≥ 580 MPa	≥ 35%	≥ 80 J (20°C)

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities Alle, behalve verticaal dalend

Beschermgas NVT

Verpakking 5 kg in een plastic doos

Stroomtype AC of DC, elektrode aan de pluspool.

Diameter (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Lengte (mm)	300	300	350	350	450
Stroom (A)	40 - 60	70 - 90	90 - 130	120 - 150	160 - 200

Tips & tricks

- Reinig de laszone en las met een korte boog en lage stroomsterkte.
- Bij het lassen van Uddeholm 904L en Uranus® B6 is het reinigen van de laszone en het lassen met korte boog zeer belangrijk.
- Gebruik smalle rupsen en hoge voortloopsnelheid, verwijder de slak tussen twee lassen, vermijd pendelen.
- Interpasstemperatuur beperkt houden tot 100 °C.
- Warmtebehandeling na het lassen is meestal overbodig.
- Vochtig geworden elektroden drogen bij 350 °C gedurende 1 uur.

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.