

Lastek 64 C

TIG-lassen van aluminiumbrons

CLASSIFICATIE

EN ISO 24373 : CuAl8Ni2Fe2Mn

DIN 1733T1 : S-CuAl8Ni2

ALGEMENE OMSCHRIJVING

TIG-staaf voor het verbinden en oplassen van werkstukken uit nikkelhoudend aluminiumbrons.

Verbinden van koperlegeringen aan staal en gietijzer.

Hoge sleetweerstand.

Goede corrosiebestendigheid tegen zeewater en vele zuren.

TOEPASSINGEN

Aluminiumbrons en staal.

Scheepsschroeven, machineonderdelen, assen, hydraulische turbines, pompwaaiers, oplassen stalen lagers, afsluitkleppen in brons.

Verbindingslassen van Wnrs. 2.0916, 2.0920, 2.0928, 2.0932, 2.0936, 2.0940, 2.0960, 2.0962, 2.0966, 2.0970, 2.0978, 2.0980.

Hardheid: 150 - 180 HB

Bindtemperatuur: 1.000 °C

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

Mn : 2.00	Fe : 2.00	Ni : 2.00	Al : 8.00	Cu : 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)
	≥ 530 MPa	≥ 30%	

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	NVT			
Beschermgas	Argon (of Argon/Helium mengsel)			
Verpakking	5 kg in een kartonnen doos			
Stroomtype	AC			
Diameter (mm)	1.6	2.4	3	3.2
Lengte (mm)	1000	1000	1000	1000

Tips & tricks

Beschermgas argon of argon-helium.

Gebruik wisselstroom op aluminiumbrons en eventueel flux Lastek 64CA om de aluminiumoxidelaag te doorbreken en op een lagere stroomsterkte te lassen.

Aluminiumbrons (≤12 % Al) bij voorkeur voorverwarmen tot max. 160 °C.

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.