PRODUCT SPECIFICATIE

Lastek 9066 BA

Lassen van nikkellegeringen en maken van ongelijksoortige verbindingen

CLASSIFICATIE

EN ISO 14172 : E Ni6082 (NiCr20Mn3Nb)
AWS A5.11 : E NiCrFe-3

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Speciale nikkelhoudende elektrode voor scheurvrij lassen van Inconel®, Incoloy®, Nimonic®, Monel® en Hastelloy® legeringen alsook hooggelegeerd roestvast staal, hittebestendig staal en ferritisch staal. Uitstekend geschikt voor het maken van ongelijksoortige verbindingen tussen nikkellegeringen en staal, roestvast staal en koperlegeringen en tussen staal- en koperlegeringen. Door de uitstekende mechanische eigenschappen bij lage temperaturen wordt Lastek 9066BA gebruikt voor het lassen van nikkelhoudende staalsoorten (bv. 9% nikkel staal) voor cryogene toepassingen (tot -196 °C). De neersmelt heeft een uitzonderlijke corrosieweerstand en is bestand tegen zeer hoge temperaturen (tot 1100 °C in zwavelvrije omgeving). De elektrode heeft een stabiele boog, ook bij lage stroom en een goede slaklossing.

TOEPASSINGEN

Ovens en hittebestendige onderdelen waar thermische schokken kunnen optreden, installaties voor vloeibaar gas.
Ongelijksoortige verbindingen, lassen van moeilijk lasbaar staal zelfs bij grote dikten.
Bufferlagen voor hardoplassingen op probleemstalen.

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

C : 0.04	**Cr :** 16.50	**Mn :** 6.00	**Ta :** 1.30	**Nb :** 2.00
Fe : 6.00	**Ni :** Balance			

MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm²	Treksterkte N/mm²	Verlenging 5d (%)	Impact taaiheid Charpy V notch (ISO-V)
≥ 420 MPa	≥ 620 MPa	≥ 36%	≥ 110 J (20°C) / ≥ 100 J (-196°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)	2.5	3.2	4.0
Lengte (mm)	300	300	350
Stroom (A)	70 - 80	90 - 100	115 - 130

Tips & tricks

De laszones moeten grondig gereinigd worden voor het lassen. Alle sporen van zwavel en lood die afkomstig kunnen zijn van vet, olie, verflagen en markeerstiften moeten worden verwijderd. Het reinigingsproduct moet nadien worden verwijderd met warm water.
Oxidelagen worden verwijderd door slijpen of met een roestvaststalen borstel.
De elektroden moeten worden gedroogd voor het lassen.
Vermijd pendelend lassen.

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.