

Lastifil 5003

Snelvloeiende koperlegering

CLASSIFICATIE

EN ISO 24373 : CuSi3Mn1

AWS A5.7 : ER CuSi-A

ALGEMENE OMSCHRIJVING

Massieve lasdraad geschikt voor het verbinden, oplossen en herstellen van roodkoper, koper-silicium en koper-mangaan legeringen alsook voor messing.

Tevens geschikt als oplossing met een koperlaag van niet- en laaggelegeerd staal en van gietijzer.

Verbinden van koper aan staal.

TOEPASSINGEN

Lassen van CuSi2Mn (Wn° 2.1522), CuSi3Mn (Wn° 2.1525) en messing (CuZn legeringen).

Ook geschikt voor het verbinden van gegalvaniseerd staal, waar de lage werktemperatuur zinkverbranding helpt voorkomen.

Geschikt voor het MIG braseren van gegalvaniseerde dunne staalplaat.

Hardheid: 80 - 100 HB

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

Si : 2.80 - 3.00	Mn : 0.80 - 1.00	Sn : < 0.10	Zn : < 0.10	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)
150 MPa	≥ 350 MPa	≥ 40%	

ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	Alle			
Beschermgas	Argon (of Helium)			
Verpakking	Spoel van 15 kg (in kartonnen doos)			
Stroomtype	DC+			
Diameter (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6

Tips & tricks Lassen met dunne rupsen om een zo snel mogelijke koeling van het neergesmolten metaal te bewerkstelligen.
Zuiver koper voorverwarmen.
CuSi gietstukken koud lassen en interpastemperatuur beperken tot max. 70 °C.