

# Lastifil 508

## Harde fosforbrons oplossingen

### CLASSIFICATIE

EN ISO 24373 : Cu 5210 (CuSn8P)

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Massieve lasdraad in een speciale tinbrons kwaliteit, geschikt voor het oplossen op staal, gietijzer en koperlegeringen. Kan eveneens worden gebruikt voor het herstellen van gietfouten in tinbrons en verbinden van tinbronzen en messing werkstukken. Ook bruikbaar voor het verbindingslassen van gegalvaniseerd plaat zonder de zinklaag te verbranden. Hoge hardheid en betere sleetweerstand dan 6% tinbrons. Porievrij lasgoed.

### TOEPASSINGEN

Herstellingen aan gietstukken in brons, lagerzittingen, oplossen en verbindingslassen van staal en gietijzer. Lassen van CuSn8 (2.1030) - CuSn6 (2.1020) - G-CuSn7ZnPb (2.1090), G-CuSn10 (2.1050) enz.

Hardheid: 80 HB

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

|                  |                 |                 |              |  |
|------------------|-----------------|-----------------|--------------|--|
| Sn : 7.60 - 8.00 | P : 0.05 - 0.10 | Others : < 0.50 | Cu : Balance |  |
|------------------|-----------------|-----------------|--------------|--|

### MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

| Elasticiteitsgrens<br>N/mm <sup>2</sup> | Treksterkte<br>N/mm <sup>2</sup> | Verlenging<br>5d (%) | Impact taaigheid<br>Charpy V notch (ISO-V) |
|---|----------------------------------|----------------------|--|
|   | ≥ 260 MPa                        | ≥ 20%                | ≥ 32 J (R.T.)                              |

### ALGEMENE INFORMATIE

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

**Tips & tricks**

- Werkstukken reinigen van olie en vet.
- Fosforbrons met dikte > 6 mm: voorverwarmen 150-200 °C.
- Smeltbad en lastijd zo klein mogelijk houden.
- Om krimpspanningen tegen te gaan en de korrel te verfijnen kan de lasnaad zo nodig warm gehamerd worden.

*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.*