

Elektrod Lastek 24



TeroSystem

Elektrod Lastek 24

Elektrod med högt kromkarbidinnehåll för slitstarka påsvetsningar

Beskrivning

Extruderad elektrod med hög procenthalt metall i elektrodhöljet. Lastek 24 har 180% utbyte. Elektrod med mycket fina svetssegenskaper, ger släta och regelbundna svetsar, låg uppblandning med grundmaterialet. Svetsgodset har god beständighet mot slitage, korrosion och erosion. Kromkarbidpartiklarna är jämt fördelade i svetsgodset.

Användningsområden

Allroundelektrod för en mängd användningsområden. Påsvetsning på maskindelar som utsätts för kraftigt nötande slitage och tryckpåkänning. Sandtransportörer, transport- och blandarskruvar, blandarblad, skopor, skoptänder, kross- och rivartänder, påsvetsning på kanter och periferier.

Specifikationer

- Kod enl. Din 8555: E 10 – UM – 60 – GZ
- AWS/ASME/SFA-5,13: ~E Fe Cr – A 1

Svetsgods: typiska värden %

C	3,5	Fe	Rest
Cr	27,5		



Förpackningar och artikelnummer

2,5 mm	4,0 mm
1 kg: 29002421	1 kg: 29002441
5 kg: 29002425	5 kg: 29002440
3,2 mm	5,0 mm
1 kg: 29002431	1 kg: 29002451
5 kg: 29002432	5 kg: 29002450

Svetsgodsets hållfasthet och hårdhet:

Hårdhet: 57 - 62 HRC

Specifikationer

Brottgräns:	510-600 N/mm ²
Sträckgräns Rp 0,2:	> 400 N/mm ²
Förlängning (l = 5 d):	> 24 %
Slagseghet (ISO-V) Av:	+ 20°C > 130 J - 30°C > 27 J

Diam x längd mm	Ström Ampere
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	120-140
4,0 x 450	140-170
5,0 x 450	150-200

Svetsström

Likström (+ pol), växelström