

# Elektrod Lastek 47E



**TeroSystem**

# Elektrod Lastek 47E

Elektrod med en nickeljärnkärna för sammanfogning av gjutjärn mot stål

## Beskrivning

Nickeljärn elektrod för svetsning av gråjärn, nodulär samt legerad gjutjärn. Lastek 47E kan användas för sammanfogning av gjutjärn mot både stål och rostfritt stål. Elektroden blir inte röd-varm. Lastek 47E har en pulserande ljusbåge som möjliggör full insmältning och ger en mycket stark sammanfogning. Går att svetsa i alla positioner. Bearbetbart svetsgods.

## Användningsområden

Reparation av stora arbetsstycken. Maskinstativ, motorblock, växellådor, topplock, verktyg i gjutjärn, pumpar. Mycket god färglikhet med grått gjutjärn. Svetsa stora arbetsstycken med (+) pol och små arbetsstycken med (-) pol. Borra hål i början och slutet av sprickan. Mejsla med Lastek 1900. Svetsa korta strängar. Sträck svetsgodset med en penhammare, Låt svalna före fortsatt svetsning.

## Specifikationer

- Din 8573: E Ni Fe BG 13
- AWS/ASTM: E NiFe - CI



## Förpackningar och artikelnummer

|                |                |
|----------------|----------------|
| 2,5 mm         | 4,0 mm         |
| 1 kg: 29004721 | 1 kg: 29004741 |
| 5 kg: 29004725 | 5 kg: 29004740 |
| 3,2 mm         |                |
| 1 kg: 29004731 |                |
| 5 kg: 29004732 |                |

## Svetsgods: typiska värden %

|    |      |    |      |
|----|------|----|------|
| C  | 1,25 | Fe | 42,0 |
| Mn | 0,25 | Ni | Rest |
| Si | 1,3  |    |      |

## Svetsgodsets hållfasthet och hårdhet

|                         |                         |
|-------------------------|-------------------------|
| Brottgräns              | ≥ 400 N/mm <sup>2</sup> |
| Hårdhet, rent svetsgods | 150 - 180 HB            |
| Förlängning (l=5 d)     | > 20 %                  |

## Diam x längd mm Ström Ampere

|           |         |
|-----------|---------|
| 2,5 x 300 | 70-90   |
| 3,2 x 350 | 85-115  |
| 4,0 x 450 | 100-145 |

## Svetsström

Likström (+ pol), växelström