

	Elektrode
	E ESt
	Lassen en oplassen van slecht lasbaar gietijzer

Normaanduiding	
DIN 8573	E FeC-2-BG11
AWS A5.15	E St
EN ISO 1071	E C FeC – GF 1

Toepassingsgebied - Eigenschappen

Speciale elektrode op ijzerbasis, met basische grafitische speciaalbekleding voor het reparatie lassen van slecht lasbaar grijs gietijzer, wit gietijzer, gietstaal, staal. E St hecht zelfs op oude of verbrande stukken en kan zonder voorverwarmen worden gebruikt, ook **in positie**. Het lasmetaal heeft een goede kleurovereenkomst met gietijzer, is **meeroestend** en tevens emailleerbaar. Niet vijlbaar. Voor het **slijtvast oplossen** van kanten aan gietijzeren koudverwerkende machinedelen voor knippen, drukken, persen of trekken. Reparaties van gietgallen. Als **overgangselektrode** bij sterk **verontreinigde**- met olie verzadigde- of **verbrande gietstukken**, slecht lasbaar gietijzer.

Verwerking aanwijzingen

Laszone metallisch zuiver maken. Giethuid verwijderen.

Gemiddelde booglengte. Elektrode vertikaal. Niet meer dan 1-3 cm achter elkaar lassen (dunne rupsen trekken van 6 - 8 mm breed). Men kan hameren zolang de las rood is, ten einde de spanningen te verminderen.

Voorverwarmen

Niet vereist, een voorverwarming op ca. 200°C vergemakkelijkt het werk en maakt het lassen met een lagere stroomsterkte mogelijk.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal, zuiver Onbehandeld	Richt waarden bij 20°C
Treksterkte R_m (N/mm ²)	~ 295
Hardheid na lassen	52 – 56 HRC
Zachtgegloeid	200 – 240 HB
Gehard	56 – 59 HRC
Ontlaten	54 – 57 HRC

Warmtebehandeling

Zachtgloeien : 2 h op 750°C, in oven afkoelen

Harden : 950°C, in olie of perslucht-straal afschrikken.

Ontlaten : 180°C

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Mn	Si	Ti	Fe
1.7	0.9	1.2	+	rest

Stroomsoort: = + (of ~ 50V)

Lasposities: PA, PB, PC, PE

Herdrogen: indien gewenst: 120°C, 1 h.

Afmeting (mm)	Stroom (A)	Verpakking	Stuks / kg	Artikelnummer
Ø 2.5 x 300	50 - 80	5,0 Kg	57	CW-16903
Ø 3.2 x 350	60 - 110	5,0 Kg	34	CW-16904

Overeenkomstige lastoevoegmaterialen

Op aanvraag

