



ESAB

Catalogus

Laselektroden





INLEIDING

Deze catalogus voor laselektroden geeft u een overzicht van de meest voorkomende types zonder echter volledig te zijn.

Voor iedere elektrode zijn de belangrijkste gegevens vermeld, waardoor een juiste keuze wordt vereenvoudigd.

Voor een aantal toepassingen zullen de vermelde gegevens echter onvoldoende zijn om tot een verantwoorde keuze te komen.

Voor bijkomende informatie betreffende specifieke elektroden of voor het zoeken naar het meest geschikte type stellen we voor van ons verkoopteam te contacteren.

We zijn u hier graag bij behulpzaam.

Tevens wensen we u te verwijzen naar onze website:

www.esab.be of www.esab.nl waar veel gegevens, documenten en catalogi zijn terug te vinden zowel over elektroden als over de lastoevoegmaterialen voor andere lasprocessen.



INHOUD

Inleiding	pag 1
Inhoudsopgave algemeen	pag 2
Leveringsprogramma ESAB elektroden numeriek	pag 3/4
ESAB elektroden per type bekleding of toepassing	pag 5/6/7
Classificatie van ESAB elektroden volgens EN/ISO AWS + keuringen	pag 8/9
Algemene opmerkingen	pag 10/11/12
Aanduiding lasposities	pag 13
Hoe kiest u de juiste laselektrode	pag 14/15/16
Koolstofstaalelektroden: keuze volgens mechanische eigenschappen en laspositie	pag 17
Koolstofstaalelektroden : keuze volgens type bekleding rendement en stroomsoort	pag 18
VacPac	pag 19
OK elektroden	pag 20



Leveringsprogramma ESAB elektroden numeriek

OK 21.03	pag. 22
OK 33.60	pag. 23
OK 33.80	pag. 24
OK 38.48	pag. 25
OK 38.65	pag. 26
OK 39.50	pag. 27
OK 43.32	pag. 28
OK 46.00	pag. 29
OK 46.06	pag. 30
OK 46.08	pag. 31
OK 46.16	pag. 32
OK 46.44	pag. 33
OK 46.64	pag. 34
OK 48.00	pag. 35
OK 48.04	pag. 36
OK 48.05	pag. 37
OK 48.08	pag. 38
OK 50.40	pag. 39
OK 53.05	pag. 40
OK 53.16	pag. 41
OK 53.35	pag. 42
OK 55.00	pag. 43
OK 61.30	pag. 44
OK 61.85	pag. 45
OK 63.30	pag. 46
OK 63.34	pag. 47
OK 63.80	pag. 48
OK 67.13	pag. 49
OK 67.15	pag. 50
OK 67.45	pag. 51
OK 67.55	pag. 52
OK 67.60	pag. 53
OK 67.70	pag. 54
OK 68.81	pag. 55



Leveringsprogramma ESAB elektroden numeriek

OK 68.82	pag. 56
OK 69.33	pag. 57
OK 73.08	pag. 58
OK 73.68	pag. 59
OK 74.46	pag. 60
OK 74.78	pag. 61
OK 75.75	pag. 62
OK 76.18	pag. 63
OK 76.28	pag. 64
OK 76.98	pag. 65
OK 83.28	pag. 66
OK 83.50	pag. 67
OK 84.52	pag. 68
OK 84.78	pag. 69
OK 85.65	pag. 70
OK 86.08	pag. 71
OK 86.28	pag. 72
OK 92.18	pag. 73
OK 92.26	pag. 74
OK 92.45	pag. 75
OK 92.58	pag. 76
OK 94.25	pag. 77
OK 96.50	pag. 78
Filarc C23S	pag. 79
Filarc 27P	pag. 80
Filarc 36S	pag. 81
Filarc 48	pag. 82
Filarc 56S	pag. 83



ESAB elektroden per type bekleding of toepassing

1. Rutielektroden met 100 – 120 % Rendement

OK 43.32	Hoeklassen dunne plaat	pag. 28
OK 46.00	Alle lasposities	pag. 29
OK 46.06	Alle lasposities	pag. 30
OK 46.08	Alle lasposities	pag. 31
OK 46.16	Alle lasposities	pag. 32
OK 46.44	Alle lasposities	pag. 33
OK 46.64	Neergaand lassen	pag. 34
Filarc 48	Alle lasposities	pag. 82

2. Rutielektroden met verhoogd rendement

Filarc C23S	Rendement 135 %	pag. 79
OK 33.60	Rendement 160 %	pag. 23
OK 33.80	Rendement 180 %	pag. 24

3. Zure elektrode met verhoogd rendement

OK 39.50	Rendement 160 %	pag. 27
----------	-----------------	---------

4. Basische elektroden met 100 - 120 % Rendement

OK 48.00	Alle lasposities	pag. 35
OK 48.04	Alle lasposities	pag. 36
OK 48.05	Alle lasposities	pag. 37
OK 48.08	Alle lasposities	pag. 38
OK 50.40	Alle lasposities	pag. 39
OK 53.05	Alle lasposities	pag. 40
OK 53.16	Alle lasposities	pag. 41
OK 53.35	Neergaand lassen	pag. 42
OK 55.00	Alle lasposities	pag. 43
Filarc 27P	Neergaand lassen	pag. 80
Filarc 36S	Alle lasposities	pag. 81
Filarc 56S	Alle lasposities	pag. 83



5. **Basische elektroden met verhoogd rendement.**

OK 38.48	Rendement 150 %	pag. 25
OK 38.65	Rendement 165 %	pag. 26

6. **Elektroden voor laaggelegeerde stalen**

Weerbestendige staalsoorten vb. Corten staal

OK 73.08	Rendement 100 % alle posities	pag. 58
----------	-------------------------------	---------

Staalsoorten voor lage gebruikstemperaturen (-60°C)

OK 73.68	Rendement 100%, 2,5 % Ni	pag. 59
----------	--------------------------	---------

Staalsoorten met verhoogde trekvastheid

OK 74.78	Rendement 100 %	pag. 61
OK 75.75	Rendement 100 %	pag. 62

Warmvaste staalsoorten

OK 74.46	Alle posities, 0,5 % Mo	pag. 60
OK 76.18	Alle posities, 1%Cr-0,5%Mo	pag. 63
OK 76.28	Alle posities, 2,25%Cr-1%Mo	pag. 64
OK 76.98	Alle posities, 9%Cr-1%Mo	pag. 65

7. **Elektroden voor roestvaste staalsoorten**

OK 61.30	Type 308L - alle posities	pag. 44
OK 61.85	Type 347 - alle posities	pag. 45
OK 63.30	Type 316L - alle posities	pag. 46
OK 63.34	Type 316L – neergaand lassen	pag. 47
OK 63.80	Type 316Ti - alle posities	pag. 48
OK 67.13	Type 310 - alle posities	pag. 49
OK 67.15	Type 310 - alle posities	pag. 50
OK 67.55	Duplex - alle posities	pag. 52
OK 69.33	Type 385 - alle posities	pag. 57



8. Elektroden voor moeilijk lasbare staalsoorten

OK 67.45	Type 307	pag. 51
OK 67.60	Type 309L	pag. 53
OK 67.70	Type 309MoL	pag. 54
OK 68.81	Type 312	pag. 55
OK 68.82	Type 312	pag. 56

9. Elektroden voor bijzondere toepassingen

OK 21.03	gutselektrode	pag. 22
----------	---------------	---------

10. Elektroden voor het oplassen van slijtvaste lagen

OK 83.28	HRC 30-38	pag. 66
OK 83.50	HRC 50-60	pag. 67
OK 84.52	HRC 56	pag. 68
OK 84.78	HRC 59-63	pag. 69
OK 85.65	HRC 59-61	pag. 70
OK 86.08	HRC 42	pag. 71
OK 86.28	HRC 40	pag. 72

11. Elektroden voor bijzondere materialen

OK 92.18	Gietijzer	pag. 73
OK 92.26	9% Ni-staal, inconel	pag. 74
OK 92.45	Inconel 625, 9% Ni-staal	pag. 75
OK 92.58	Gietijzer	pag. 76
OK 94.25	Lassen van brons	pag. 77
OK 96.50	Lassen van alu. legeringen	pag. 78



Classificatie van ESAB elektroden volgens EN/ISO , AWS + Keuringen

<u>Elektrode</u>	<u>EN/ISO</u>	<u>AWS</u>	<u>CE</u>	<u>TUV</u>	<u>DB</u>
OK 33.60	E 42 0 RR 53	E7024	x	x	x
OK 33.80	E 42 0 RR 73	E7024	x	x	x
OK 38.48	E 42 3 RB 53 H10	E7028	x	x	x
OK 38.65	E 42 4 B 73 H5	E7028	x	x	x
OK 39.50	E 42 2 RA 53	E7027	x	x	x
OK 43.32	E 42 0 RR 12	E6013	x	x	x
OK 46.00	E 38 0 RC 11	E6013	x	x	x
OK 46.06	E 38 0 RC 11	E6013	x	x	-
OK 46.08	E 38 0 R 1 2	E6013	-	-	-
OK 46.16	E 38 0 RC 11	E7014	x	x	x
OK 46.44	E 38 0 RC 11	E6013	x	x	x
OK 46.64	E 38 0 RC 11	E6012	x	x	x
OK 48.00	E 42 4 B 42 H5	E7018	x	x	x
OK 48.04	E 42 4 B 32 H5	E7018	x	x	x
OK 48.05	E 42 4 B 42 H5	E7018	x	x	x
OK 48.08	E 46 5 1Ni B 32 H5	E7018-G	x	x	x
OK 50.40	E 42 2 RB 12	E6013	x	x	x
OK 53.05	E 42 4 B 22 H10	E7016	x	x	x
OK 53.16	E 38 2 B 32 H10	E7016	x	x	x
OK 53.35	E 42 4 B 31 H5	E7048	x	x	x
OK 55.00	E46 5 B 32 H5	E7018-1H4R	x	x	x
OK 61.30	E19 9 L R 1 2	E308L-17	x	x	x
OK 61.85	E19 9 Nb B 2 2	E347-15	-	x	-
OK 63.30	E19 12 3 L R 1 2	E316L-17	x	x	x
OK 63.34	E19 12 3 L R 1 1	E316L-16	-	x	-
OK 63.80	E19 12 3 Nb R 3 2	E318-17	x	x	-
OK 67.13	E25 20 R 1 2	E310-16	-	-	-
OK 67.15	E25 20 B 2 2	E310-15	x	x	x
OK 67.45	E18 8 Mn B 4 2	(E307-15)	x	x	-
OK 67.55	E22 9 3 N L B 2 2	E2209-15	-	x	-
OK 67.60	E23 12 L R 3 2	E309-17	x	x	-
OK 67.70	E23 12 2 L R 3 2	E309LMO-17	x	x	x
OK 68.81	E29 9 R 3 2	E312-17	-	-	-
OK 68.82	E29 9 R 1 2	(E312-17)	-	-	-
OK 69.33	E20 25 5 Cu NLR 3 2	E385-16	x	x	-
OK 73.08	E46 5 Z B 3 2	E8018-G	x	x	x
OK 73.68	E46 6 2Ni B 3 2 H5	E8018-C1	x	x	-
OK 74.46	EMo B 3 2 H5	E7018-A1	x	x	-
OK 74.78	E55 4 MnMo B 3 2 H5	E9018-D1	x	x	x
OK 75.75	E69 4 Mn2NiCrMo B 4 2 H5	E11018-G	x	x	x
OK 76.18	ECrMo1 B 4 2 H5	E8018-B2	x	x	-
OK 76.28	ECrMo 2 B 4 2 H5	E9018-B3	x	x	-
OK 76.98	E(CrMo9) B 4 2 H5	E8015-B8	x	-	-



Classificatie van ESAB elektroden volgens EN/ISO , AWS + Keuringen

<u>Elektrode</u>	<u>EN/ISO</u>	<u>AWS</u>	<u>CE</u>	<u>TUV</u>	<u>DB</u>
OK 83.28	E Z Fe 1	-	x	-	x
OK 83.50	E Z Fe 2	-	-	-	-
OK 84.52	E Fe 8	-	-	-	-
OK 84.78	E Z Fe 14	-	-	-	-
OK 85.65	E Fe 4	-	-	-	-
OK 86.08	E Fe 9	-	-	-	-
OK 86.28	E Z Fe 9	-	x	-	x
OK 92.18	E C Ni-CI 3	ENi-CI	-	-	-
OK 92.26	E Ni 6182	ENiCrFe-3	-	-	-
OK 92.45	E Ni 6625	ENiCrMo-3	-	x	-
OK 92.58	EC NiFe-CI-A1	ENiFe-CI-A	-	-	-
OK 94.25	EL-CuSn7	-	-	-	-
OK 96.50	ALSi 12	-	-	-	-
Filarc C23S	E42 0 RR 53	E7024	x	-	-
Filarc 27 P	E46 4 B 4 1 H5	(E8018-G)	x	x	x
Filarc 36 S	E42 2 B 1 2 H10	E7016	x	x	x
Filarc 48	E42 0 RC 1 1	E6013	x	x	x
Filarc 56 S	E42 5 B 1 2 H5	E7016-1	x	x	x

De tabel hierboven is geldig op ogenblik van uitgifte van deze catalogus. Classificatie en keuringen zijn onderhevig aan mogelijke wijzigingen van o.a. normen. Gelieve bij twijfel steeds de actuele normering of keuringstoestand op te vragen bij ESAB. Normeringen die tussen haakjes vermeld zijn betekenen dat ze bij benadering hieraan voldoen.

Voor andere keuringen: gelieve ESAB te contacteren.



ALGEMENE OPMERKINGEN

Goedkeuringen:

Op de overzichtslijst van elektroden staan de goedkeuringen voor CE , TUV en DB aangekruist indien de keuring aanwezig is. Een rapport hierover kan opgevraagd worden bij ESAB. Vele producten zijn goedgekeurd voor allerhande andere organismen (vooral scheepsbouw) Deze keuringen kunnen teruggevonden worden op onze website . Bij onduidelijkheid of twijfel kan u dit steeds navragen bij ESAB.

Mechanische eigenschappen:

De mechanische eigenschappen die weergegeven worden zijn bepaald volgens EN. Voor de meeste producten zijn er ook garanties volgens AWS te bekomen. Soms worden er ook mechanische waarden gespecificeerd na warmtebehandelingen, die echter niet in deze catalogus zijn weergegeven. Mocht er interesse zijn om deze waarden te kennen, gelieve dan ESAB te contacteren.

Chemische analyse:

De voornaamste elementen worden in de analyse weergegeven. Soms worden meerdere restelementen bijkomend gespecificeerd door ESAB alhoewel die niet in de catalogus zijn weergegeven. Indien er met een gelijkheidsteken een specifieke waarde wordt opgegeven voor een element, dan betekent dit meestal dat het midden tussen max. en min. grens wordt weergegeven. Mocht er interesse zijn in bijkomende elementen, of om de gegarandeerde grenzen te kennen, gelieve ESAB dan te contacteren.

Normering:

EN en AWS normering wordt weergegeven. Indien de designatie tussen haakjes staat betekent dit dat het product het dichtst aanleunt bij deze designatie. Normen kunnen wijzigen. De normering zoals in de catalogus weergegeven is geldig op het ogenblik van uitgave. Gelieve bij twijfel ESAB te raadplegen.



Lasstroom:

Per diameter wordt de minimale en maximale lasstroom opgegeven. De meest geschikte stroom voor praktische toepassingen wordt voornamelijk bepaald door de plaatdikte, de lasnaadvorm en de laspositie.

Per type elektrode is tevens weergegeven of de elektrode lasbaar is met wisselstroom, gelijkstroom of beide. Bij gelijkstroom is eveneens de polariteit opgegeven. Indien de elektrode lasbaar is op de + pool dan dient de elektrodehouder op de + pool van het lasapparaat te worden aangesloten.

Bij wisselstroom wordt de minimaal benodigde ontsteekspanning (OCV) opgegeven.

Rendement:

Het rendement van een elektrode, uitgedrukt in procenten, is gedefinieerd als de gewichtsverhouding tussen het neergesmolten lasmetaal per elektrode en het nominale gewicht van de kerndraad, vermenigvuldigd met 100.

Opsmelttijd:

De opsmelttijd uitgedrukt in seconden is de tijd nodig om een elektrode af te smelten bij een lasstroom die 90 % bedraagt van de maximaal opgegeven stroom.

De neersmelt in kg/uur is gemeten bij 100 % inschakelduur. Dus bij continu brandende vlamboog. Om de werkelijke lastijd te kennen dient u rekening te houden met de nevenactiviteiten in de werkplaats. (elektrode vervangen, slakbikken, stoptijden, enz...)

Verpakking:

De verpakkingshoeveelheden zoals opgegeven betreft de standaardverpakkingen. Indien meerdere verpakkingen mogelijk zijn, wordt dikwijls de VacPac verpakking vermeld. Dit wordt dan opgegeven boven de tabel. Verpakkingen kunnen wijzigen. De opgegeven hoeveelheden zijn geldig op het ogenblik van uitgifte van de catalogus.

Bewaring en stockage van elektroden:

Hiervoor bestaat bij ESAB een specifieke brochure. Deze kan teruggevonden worden op onze internetsite of in afgedrukte versie aangevraagd worden bij ESAB.



Certificaten:

Bij ESAB kan u gratis volgende certificaten bekomen: (indien gevraagd bij bestelling)

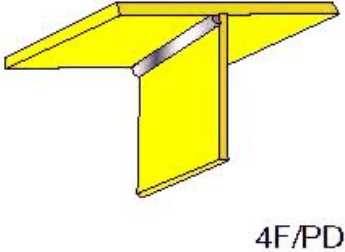
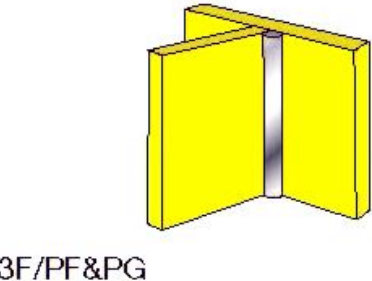
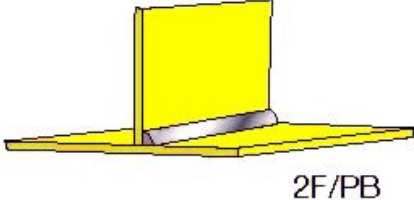
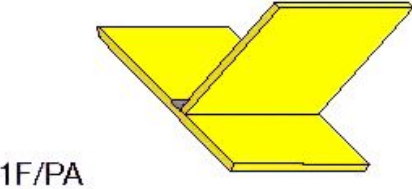
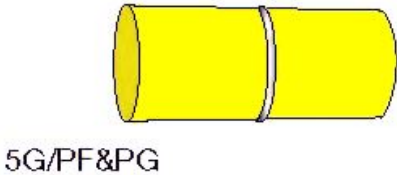
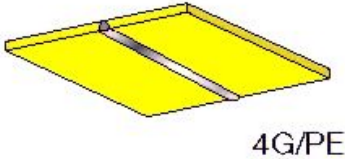
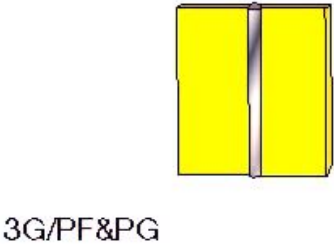
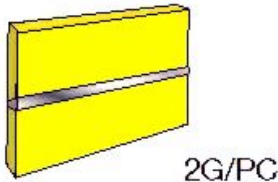
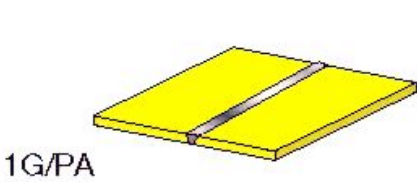
EN 10204-2.2: dit certificaat geeft richtwaarden voor chemische analyse en mechanische waarden.

EN 10204-3.1: dit certificaat geeft de werkelijke waarden gemeten op het lot nr. voor chemische analyse

We kunnen tevens een certificaat toesturen waarop de werkelijke waarden voor chemische analyse (3.1) samen met de richtwaarden voor mechanische eigenschappen (2.2) worden vermeld.

Een 3.1 certificaat voor mechanische eisen kan worden afgeleverd mits betaling afhankelijk van de gevraagde testen die dienen te gebeuren. Deze dienen vooraf gespecificeerd te worden teneinde offerte te kunnen opmaken.

ASME en EN ISO lasposities





HOE KIEST U DE JUISTE LASELEKTRODE

De OK Elektroden zijn in deze lascatalogus vermeld in numerieke volgorde en onderverdeeld in groepen naar gelang de staalsoorten waarvoor ze geschikt zijn, zoals ongelegeerd staal, laag gelegeerd staal en hoog gelegeerd staal. Binnen iedere groep zijn er meestal verschillende elektroden die gebruikt kunnen worden voor het lassen van eenzelfde staalsoort. De verschillen tussen de elektroden onderling hebben betrekking op de aard van de bekleding, de bekledingsdikte, laseigenschappen, neersmeltsnelheden, mechanische eigenschappen, enz. Dit grote assortiment maakt het u mogelijk een optimale keuze te maken met betrekking tot laskwaliteit en laskosten per meter lasnaad. Bij het vaststellen van de juiste elektrode is in eerste instantie de kwaliteit van de las bepalend. De mechanische eigenschappen en bvb. bij roestvaststaal ook de chemische eigenschappen van het lasmetaal, moeten in overeenstemming zijn met de te lassen staalsoort. In tweede instantie zijn de laspositie, de plaatdikte en de lasnaadvorm bepalende factoren.



INVLOED VAN HET TYPE BEKLEDING OP DE LASEIGENSCHAPPEN, NEERSMELTSNELHEID EN KWALITEIT VAN HET LASMETAAL

Rutiel elektroden met 100 % rendement.

Dit type elektrode is gemakkelijk te ontsteken, de lasbaarheid is zeer goed en het uiterlijk van de las is vlak en glad met een fijne tekening. Deze typen worden vooral toegepast voor kortere lassen in ongelegeerd staal. Als regel is de elektrode te verlossen in alle posities. De gevoeligheid van de bekleding voor vochtopname, resulterend in porositeit van de las is gering. Deze typen worden over het algemeen niet aanbevolen voor staalsoorten met een treksterkte hoger dan 440 N/mm².

Rutiel elektroden met verhoogd rendement

Deze elektroden geven een hogere neersmeltheid, afhankelijk van het rendement van de elektrode. Ze worden vooral toegepast voor het maken van staande hoeklassen in ongelegeerd staal. De lasbaarheid is uitstekend, de slaklossing zeer goed en de las is vlak en fijn getekend. Ongelegeerde rutiel elektroden met een hoog rendement kunnen worden toegepast in staalsoorten met een treksterkte tot 440 N/mm².

Staalsoorten met hogere trekvastheid zouden ook kunnen worden gelast, doch enerzijds is de taaiheid van het lasmetaal dan vaak lager dan van het staal, anderzijds neemt de kans op koudscheuren in de warmtebeïnvloede zone naast de las opmerkelijk toe, afhankelijk van het staal en de dikte. Daarom worden voor staalsoorten met hogere trekvastheid bij voorkeur basische of zirconiumbasische elektroden gebruikt.

Elektroden met zure bekleding

Deze typen ontsteken en herontsteken gemakkelijker dan basische, maar moeilijker dan rutiele elektroden. De neersmeltsnelheid is redelijk hoog, het lasuiterlijk is mooi, en de slaklossing goed. In hoeklassen of voegen met een kleinere hoekvoorbereiding laat de slak zich gemakkelijk vergruizen. De slaklossing van rutiele of basische elektroden is in deze toepassing vaak niet zo goed. De sterkte van het lasmetaal is wat lager dan die van rutiel elektroden, terwijl de rek en taaiheid wat hoger zijn. Het type is in de loop der tijden wat verdrongen door rutiel en vooral basische elektroden.

Ongelegeerde zure elektroden zijn geschikt voor het lassen van staalsoorten met een treksterkte tot 440 N/mm².

Ongelegeerde basische elektroden met 100 % rendement

De neersmeltsnelheid van basische elektroden is in horizontale positie ongeveer gelijk aan die van rutiel elektroden. In vertikaal opgaande positie echter kunnen basische elektroden worden verlast met een hogere stroomsterkte en dus met een hogere neersmeltsnelheid. De slaklossing is niet zo gemakkelijk als die van rutiel- en zuurbeklede elektroden, echter toch altijd nog zodanig, dat van een goede slaklossing kan worden gesproken. Door het lagere smeltpunt van de slak komt deze gemakkelijker uit het smeltbad, waardoor het risico van slakinsluitingen wordt verlaagd in vergelijking met rutielelektroden.



Wanneer de elektroden op de juiste wijze worden opgeslagen en verwerkt heeft het lasmetaal een laag waterstofgehalte en een hoge taatheid, dit laatste ook bij lagere gebruikstemperaturen. Het lasmetaal is weinig gevoelig voor koud en warmscheuren.

Deze voordelen komen vooral tot uiting bij het lassen van staalsoorten met hogere trekvastheid en bij dikwandige staalkonstrukties. Hoe groter de hardbaarheid van het te lassen staal, hoe groter de noodzaak wordt om basische elektroden toe te passen.

Ongelegeerde basische elektroden zijn geschikt voor het lassen van staal met een treksterkte van 500-560 MPa en een vloeigrens van 350-440 MPa.

Zirkoon-basische elektroden met verhoogd rendement

Deze elektroden geven een lasmetaal met een laag waterstofgehalte en hebben een hoge neersmeltsnelheid. Het lasuiterlijk is mooi en de slaklossing uitstekend. Deze typen kunnen worden gebruikt voor dezelfde staalsoorten als genoemd bij de basische elektroden met 100 % rendement.

Zirkoon-basische elektroden kunnen worden toegepast voor het vullen van stompe naden in horizontale positie en het maken van staande en liggende hoeklassen.

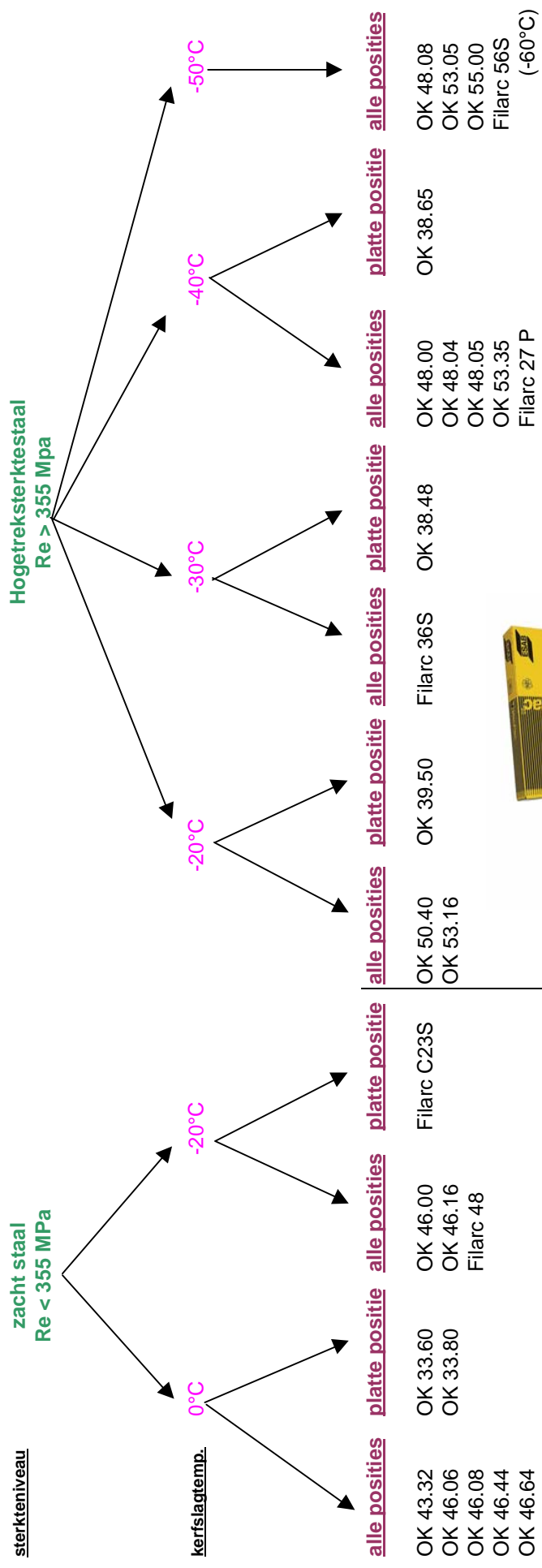
Rutiel-basische elektroden met verhoogd rendement

Deze elektroden combineren de gemakkelijke lasbaarheid en het fraaie lasuiterlijk van rutiel elektroden met de goede mechanische eigenschappen van de basische beklede elektroden. Ze zijn daarom zeer geschikt voor het lassen van staande hoeklassen in staalsoorten met verhoogde treksterke.

Ze kunnen worden toegepast voor dezelfde staalsoorten als besproken bij de ongelegeerde basische elektroden.

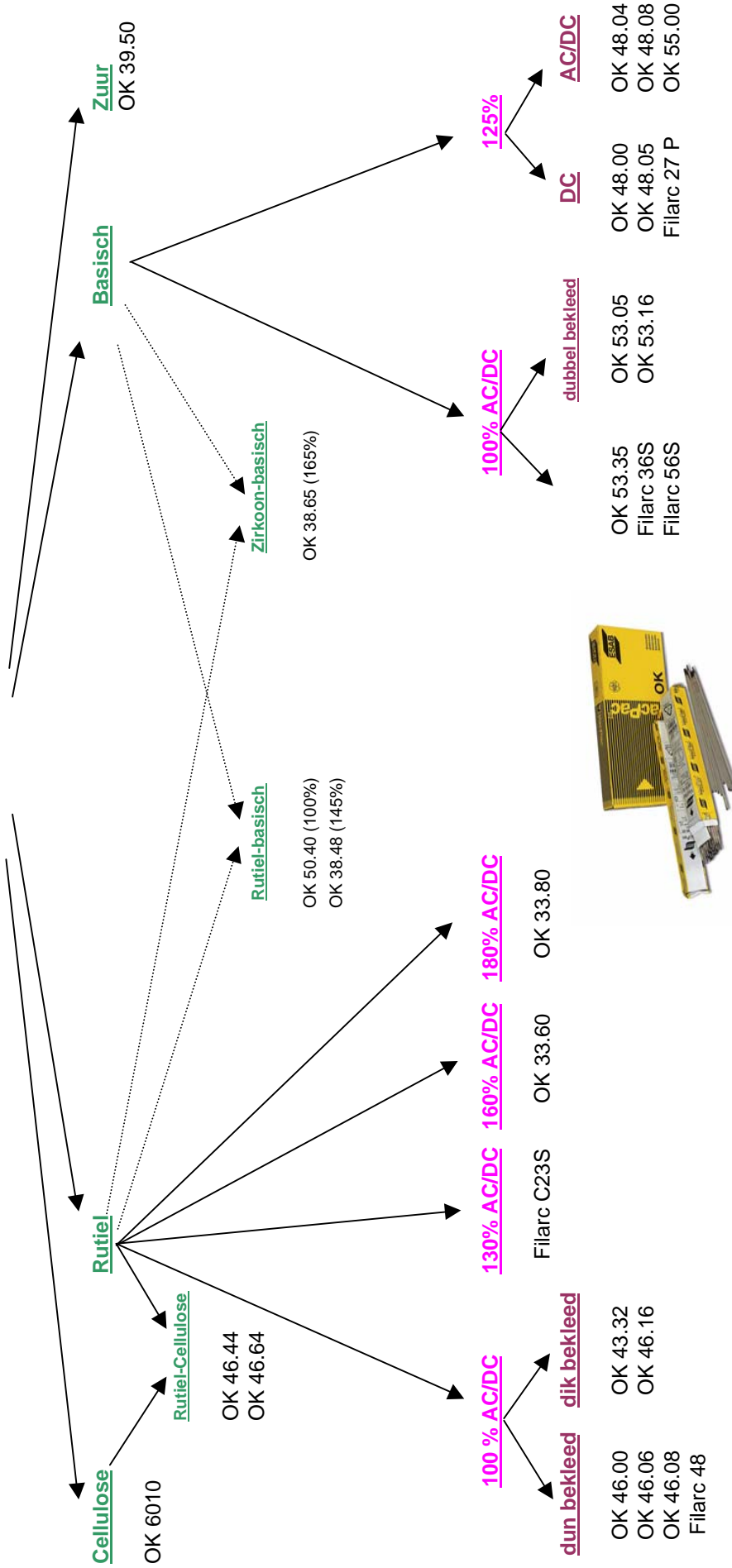
Koolstofstaal elektroden

Keuze volgens mechanische eigenschappen en laspositie



Koolstofstaal elektroden

Keuze volgens type bekleding, rendement en stroomsoort



VacPac® : Vochtbestendige vacuümverpakking



VacPac® vacuümverpakking maakt het kostelijke herbakken van elektroden overbodig. Bij ongeopende verpakking blijven de elektroden bewaard in een volledig droge omgeving. De meeste basische en hooggelegeerde Esab elektroden zijn in deze verpakking te bekomen.

De voordelen zijn legio:

- kleinere dozen waardoor kleinere investering
- voor dia. 2,5 en 3,2 mm hooggelegeerde elektroden extra kleine doos
- elektroden zijn als vers uit de fabriek
- meer kokertjes met minder elektroden
- gemakkelijk te verhandelen
- milieuvriendelijke en recycleerbare verpakking
- geen ovens of elektrodekokers meer nodig (energiebesparend)
- kwaliteitsborging onder controle (datum en uur van opening kan genoteerd worden op de verpakking)

Zie tevens op onze internetsite voor brochure betreffende bewaarinstructies en VacPac®



ESAB – OK Laselektroden





OK 21.03

Universele gutselektrode voor staal, gietijzer en non-ferrometalen

Omschrijving:

OK 21.03 kan overal ingezet worden ook daar waar andere gutsprocédés niet kunnen gebruikt worden of te duur zijn. Een typische toepassing is het gutsen van grondnaden en het uitgutsen van scheuren bij herstellassen. OK 21.03 wordt in de naadrichting ontstoken en voortbewogen onder een hoek van 15-20°. Roestvaste stalen moeten na gutsen worden nageslepen vanwege de koolstofopname. Voorzie in een goede ventilatie afhankelijk van de werkruimte.

Rendement:

Stroomsoort:

wissel: OCV 70 V
gelijk: -

Lasposities:



Classificaties:

Niet van toepassing

Mechanische eigenschappen:

Niet van toepassing

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-	Aantal el.	Aantal per	Gewicht per	Spanning
Dia.	Lengte	min	max	tijd (sec)	kg lasmetaal	doos	100 stuks(kg)	V
2,5	350	100	120	432	43	432		43
3,2	350	130	180	303	43	303		43
4,0	450	170	230	189	48	189		48
5,0	450	230	300	126	48	126		48



OK 33.60

Rutielektrode met verhoogd rendement voor lassen in platte posities

Omschrijving:

OK 33.60 is bijzonder geschikt voor staande hoeklassen . Tevens voor het lassen onder de hand van hoeklassen en stompverbindingen. De elektrode kan slepend verlast worden, geeft een goede inbranding en een glad lasuiterlijk. Uitstekende slaklossing.

Rendement: ca. 160 %

Stroomsoort: wissel: 50 V OCV
gelijk: +/-

Lasposities:



Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E7024
EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 53

Mechanische eigenschappen:

ReL rekgrens > 420 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A5 (%) > 25
Kerfslag: -20°C > 28 J

Richtsamenstelling: C < 0,12 % ; Si = 0,4 % ; Mn = 0,7 % ; P < 0,030 % ;
S < 0,020 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
3,2	450	130	170	71	23	294	6,4	2,20
4,0	450	150	230	77	15	195	9,1	3,10
5,0	450	200	350	78	9,5	114	15,5	4,90



OK 33.80

Rutielektrode met verhoogd rendement voor lassen in platte posities

Omschrijving:

OK 33.80 is bijzonder geschikt voor het productief lassen van staande hoeklassen . Tevens voor het lassen onder de hand van hoeklassen en stompverbindingen. De elektrode kan splend verlast worden, geeft een goede inbranding en een glad lasuiterlijk. Uitstekende slaklossing.

Rendement: ca. 180 %

Stroomsoort:

wissel: 50 V OCV
gelijk: +/-

Lasposities:



Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E7024
EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 73

Mechanische eigenschappen:

ReL rekgrens > 420 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A5 (%) > 22
Kerfslag: 0°C > 47 J

Richtsamenstelling: C < 0,12 % ; Si = 0,45 % ; Mn = 0,70% ; S < 0,020 ; P < 0,030 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	85	125	43	53	450	3,0	1,60
3,2	450	130	170	69	21	273	6,8	2,50
4,0	450	180	230	69	13,5	159	11,1	3,80
5,0	450	250	340	68	9,1	99	16,3	5,80
6,0	450	300	430	79	6,4	78	22,7	7,10



OK 38.48

Basische elektrode met verhoogd rendement voor platte positie

Omschrijving:

OK 38.48 is bijzonder geschikt voor staande hoeklassen met goede aanvloeiing en glad lasuiterlijk.

Deze hoogrendements elektrode is gemakkelijk lasbaar en heeft een goede slaklossing. Zeer goede hechtlas elektrode. Is te bekomen in VacPac.

Rendement: ca. 150 %

Lasposities:



Stroomsoort:

gelijk: +(-)
wissel: OCV 60 V

Waterstof: < 8ml/100 gr

Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E7028
EN ISO 2560-A: E 42 3 RB 53 H10

Mechanische eigenschappen:

ReL rekgrens > 420 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A5 (%) > 22
Kerfslag: -30°C > 47 J

Richtsamenstelling: C < 0,065 % ; Si = 0,45 % ; Mn = 1,05 % ; S en P < 0,03 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-	Aantal el.	Aantal per	Gewicht per	Neersm.
Dia.	Lengte	min	max	tijd (sec)	kg lasmetaal	doos	100 stuks(kg)	kg/uur
3,2	350	100	160	66	34	270	4,9	1,6
4,0	450	150	230	88	17,7	174	9,5	2,5
5,0	450	200	320	84	11	120	14,2	4,2



OK 38.65

Basische elektrode met verhoogd rendement voor lassen in platte posities

Omschrijving:

OK 38.65 is bijzonder geschikt voor het productief lassen van staande hoeklassen en horizontaal laswerk in constructiestaal, ketelplaat, scheepsplaat e.d. met treksterkten tot ca. 550 N/mm². Deze elektrode combineert hoge lassnelheden en uitstekende röntgendorftheid met goede kerftaaiheid bij lage temperaturen. Goede slaklossing. Te bekomen in VacPac.

Rendement: ca. 165 %

Stroomsoort: wissel: 65 V OCV
gelijk: +

Lasposities: 

Waterstof: < 5 ml/100 gr

Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E7028
EN ISO 2560-A: E 42 4 B 73 H5

Mechanische eigenschappen:

ReL rekgrens > 420 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A5 (%) > 22
Kerfslag: -40°C > 47 J

Richtsamenstelling: C < 0,08 % ; Si = 0,45 % ; Mn = 1,05% ; S en P < 0,030 %

Technische gegevens: (verpakking voor VacPac)

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-	Aantal el.	Aantal per	Gewicht per	Neersm.
Dia.	Lengte	min	max	tijd (sec)	kg lasmetaal	doos	100 stuks(kg)	kg/uur
3,2	450	100	170	67	23,6	196	6,5	2,3
4,0	450	170	240	70	14,4	140	9,6	3,7
5,0	450	225	355	72	9,6	96	15,3	5,7
6,0	450	300	430	80	6,6	72	22	7,2



OK 39.50

Zure elektrode met verhoogd rendement voor lassen in platte posities

Omschrijving:

OK 39.50 is bijzonder geschikt voor het productief lassen van staande hoeklassen . Tevens voor het lassen onder de hand van hoeklassen en stompverbindingen. De elektrode kan slepend verlast worden en geeft een zeer glad lasuiterlijk. Uitstekende brokkelige slaklossing waardoor ook goed toepasbaar is smalle diepe voegen.

Rendement: ca. 165 %

Stroomsoort:

wissel: 65 V OCV
gelijk: +/-

Lasposities:



Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E7027
EN ISO 2560-A: E 42 2 RA 53

Mechanische eigenschappen:

ReL rekgrens > 420 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A5 (%) > 22
Kerfslag: -40°C > 28 J

Richtsamenstelling: C = 0,09 ; Si = 0,25 % ; Mn = 0,7 % ; P en S < 0,03%

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
3,2	450	130	170	69	22,6	279	6,6	2,3
4,0	450	150	230	71	15,6	195	9,2	3,2
5,0	450	200	350	65	10,1	120	14,2	5,5



OK 43.32

Rutielektrode voor hoeklassen in platte posities

Omschrijving:

OK 43.32 is een dikbekslede rutielektrode . Speciaal voor hoeklassen met fraai glad lasuiterlijk zonder randinkarteling. De elektrode is goed uitrekbaar, waardoor lassen van meerdere lasdiktes met zelfde diameter mogelijk is. De slak is gemakkelijk te verwijderen of zelflossend. De kleinere diameters zijn geschikt voor het vertikaal opgaand lassen. Door de lage ontsteekspanning kan OK 43.32 ook op hobbylastoestellen uitstekend worden verlast. Stabiele lasboog ook bij lage stromen, waardoor ideaal voor dunne platen.

Rendement: ca. 100 %

Stroomsoort:

wissel: 50 V OCV
gelijk: +/-

Lasposities:



Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E6013
EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12

Mechanische eigenschappen:

ReL rekgrens > 420 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A5 (%) > 25
Kerfslag: 0°C > 47 J

Richtsamenstelling: C < 0,12 % ; Si = 0,55 % ; Mn = 0,5% ; S en P < 0,030 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-	Aantal el.	Aantal per	Gewicht per	Neersm.
Dia.	Lengte	min	max	tijd (sec)	kg lasmetaal	doos	100 stuks(kg)	kg/uur
1,6	300	30	60	34	263	1434	0,8	0,4
2,0	300	50	60	36	167	1080	1,1	0,6
2,5	350	50	110	46	88	720	2,0	0,90
3,2	350	80	150	57	51	390	3,6	1,30
3,2	450	80	140	74	40,5	390	4,6	1,30
4,0	350	120	210	63	35	270	5,5	1,60
4,0	450	120	210	76	27	270	7,3	1,90
5,0	450	170	290	87	17	165	11	2,50



OK 46.00

Universele rutielektrode voor het lassen in alle posities

Omschrijving:

OK 46.00 is een gemakkelijk lassende rutielektrode geschikt voor alle lasposities in dunne en middeldikke plaat.

De elektrode ontsteekt en herontsteekt gemakkelijk en is hierdoor bijzonder geschikt als hechtelektrode.

Door de goede overbruggingseigenschappen kan de OK 46.00 toegepast worden waar slecht passende naden voorkomen. Door de lage ontsteekspanning geschikt voor het lassen op hobby lastoestellen. Tevens geschikt voor het lassen van vervuilde plaat.

Rendement: ca. 100 %

Stroomsoort: wissel: OCV 50 V
gelijk: +/-

Lasposities:

Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E6013
EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Mechanische eigenschappen:

ReL rekgrens > 380 MPa
Treksterkte > 480 MPa
Rek A5 (%) > 24
Kerfslag: 0°C > 47 J
-20°C > 28 J

Richtsamenstelling: C = 0,07 % ; Si = 0,3% ; Mn = 0,4 % ; S en P < 0,03%

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
1,6	300	30	60	36	263	1908	0,6	0,38
2,0	300	50	70	38	172	1140	1,0	0,55
2,5	350	60	100	50	86	936	1,8	0,80
3,2	350	80	150	57	53	567	2,9	1,30
4,0	350	100	200	65	39	363	4,5	1,60
4,0	450	100	200	76	33	369	5,3	1,94



OK 46.06

Universele rutielelektrode voor pijplassen

Omschrijving:

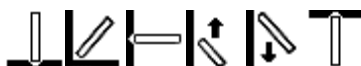
OK 46.06 last gemakkelijk in alle lasposities. Speciaal aanbevolen voor reparaties van schepen, constructies, ketels, enz. Tevens zéér geschikt voor het lassen van pijpen. OK 46.06 heeft een stabiele boog, ontsteekt gemakkelijk, heeft een zeer goede inbranding en geeft slechts weinig slak.

Rendement: ca. 100 %

Stroomsoort:

wissel: OCV 42 V
gelijk: +/-

Lasposities:



Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E6013
EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Mechanische eigenschappen:

ReL rekgrens > 380 MPa
Treksterkte > 480 MPa
Rek A5 (%) > 24
Kerfslag: 0°C > 47 J

Richtsamenstelling: C = 0,08 % ; Si = 0,3 % ; Mn = 0,4 % ; S en P < 0,03%

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	60	100	49	86	750	1,9	0,90
3,2	350	80	150	59	52	510	3,2	1,30
4,0	350	100	200	65	34	345	4,9	1,80



OK 46.08

Universele rutielelektrode voor het lassen in alle posities

Omschrijving:

OK 46.08 is een zeer goed lassende rutielelektrode geschikt voor alle lasposities in dunne en middeldikke plaat.

De elektrode ontsteekt en herontsteekt gemakkelijk en is hierdoor bijzonder geschikt als hechtelektrode.

Door de goede overbruggingseigenschappen kan de OK 46.08 toegepast worden waar slecht passende naden voorkomen. Door de lage ontsteekspanning geschikt voor het lassen op hobby lastoestellen.

Rendement: ca. 95 %

Stroomsoort: wissel: OCV 50 V
gelijk: +/-

Lasposities: 

Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E6013
EN ISO 2560-A: E 38 0 R 12

Mechanische eigenschappen:

ReL rekgrens > 380 MPa
Treksterkte > 460 MPa
Rek A5 (%) > 24
Kerfslag: 0°C > 47 J

Richtsamenstelling: C < 0,12 % ; Si = 0,5% ; Mn = 0,5 % ; S en P < 0,03%

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	70	100	58	93	810	1,8	0,70
3,2	350	100	140	60	57	540	2,9	1,10
4,0	350	120	170	73	37	360	4,3	1,30
5,0	450	160	250	105	27	210	8,8	2,00



OK 46.16

Universele rutielektrode voor het lassen van grote openstand

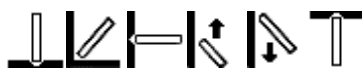
Omschrijving:

OK 46.16 is een elektrode voor het lassen in alle standen. De diameters tot en met 3,2 mm kunnen vertikaal neergaand gelast worden. Ze worden vooral gebruikt voor het lassen van slecht passende voegen en hechtlassen voor constructiewerk, scheepswerven en ketelbouw. De elektrode heeft een gemakkelijke slaklossing, glad lasuiterlijk, ontsteekt en herontsteekt gemakkelijk. De relatief dikke bekleding maakt dat de elektrode zacht last zonder spatten.

Rendement: ca. 100 %

Stroomsoort: wissel: OCV 50 V
gelijk: +/-

Lasposities:



Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E7014
EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Mechanische eigenschappen:

ReL rekgrens > 400 MPa
Treksterkte > 480 MPa
Rek A5 (%) > 24
Kerfslag: 0°C > 47 J
-20°C > 28 J

Richtsamenstelling: C = 0,08 % ; Si = 0,4 % ; Mn = 0,5 % ; S en P < 0,03%

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersmelt kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	60	100	49	86	780	1,9	0,90
3,2	350	80	150	59	52	450	3,2	1,30
4,0	350	100	200	65	34	303	4,9	1,80



OK 46.44

Universele rutielelektrode voor het neergaand lassen

Omschrijving:

OK 46.44 is een universele rutiel-cellulose elektrode geschikt voor het lassen in alle standen, maar vooral voor het vertikaal neergaand lassen.

De slak loopt tijdens het lassen het smeltbad niet voor. Bij het vertikaal opgaand lassen is de elektrode uiterst geschikt voor het uitvoeren van de eerste laspas indien de lasvoeg een relatief grote vooropening heeft.

Het ontsteken en herontsteken verloopt moeiteloos, wat deze elektrode tevens geschikt maakt voor hechtlassen.

Rendement: ca. 100 %

Stroomsoort: wissel: 42 V OCV
gelijk: +/-

Lasposities:

Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E6013
EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Mechanische eigenschappen:

ReL rekgrens > 380 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A5 (%) > 22
Kerfslag: -10°C > 47 J

Richtsamenstelling: C < 0,12 % ; Si = 0,4 % ; Mn = 0,6 % ; S en P < 0,030%

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-	Aantal el.	Aantal per	Gewicht per	Neersm.
Dia.	Lengte	min	max	tijd (sec)	kg lasmetaal	doos	100 stuks(kg)	kg/uur
2,5	350	70	100	58	80	900	2,1	0,78
3,2	350	90	150	52,3	68,2	570	2,9	1,00
4,0	350	110	200	62,4	36,6	360	4,4	1,58



OK 46.64

Universele rutielelektrode voor het lassen van vervuilde plaat

Omschrijving:

OK 46.64 is een universele rutiel-cellulose elektrode geschikt voor het lassen in alle standen, maar vooral voor het vertikaal neergaand lassen.

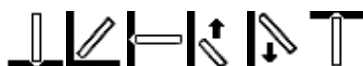
Perfect geschikt voor herstellassen en voor het uitvoeren van de eerste laspas indien de lasvoeg een relatief grote vooropening heeft.

Rutieltipe dat minst gevoelig is voor roest, vuil en lasprimer.

Rendement: ca. 100 %

Stroomsoort: wissel: 65 V OCV
gelijk: +/-

Lasposities:



Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E6012

EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Mechanische eigenschappen:

ReH rekgrens > 380 MPa

Treksterkte > 510 MPa

Rek A5 (%) > 22

Kerfslag: -10°C > 47 J

Richtsamenstelling: C < 0,12 % ; Si = 0,4 % ; Mn = 0,5 % ; S en P < 0,030 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks (kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	50	100	51	91	900	1,8	0,8
3,2	350	80	140	55	58	540	2,8	1,1
4,0	350	120	200	68	38	360	4,4	1,4



OK 48.00

Universele basische elektrode met verhoogde treksterkte

Omschrijving:

OK 48.00 is een universele basische elektrode die een goede lasbaarheid combineert met uitstekende mechanische eigenschappen.

Dit type is bijzonder geschikt voor het lassen van fijnkorrelstalen en zwaar belaste constructies zoals stoomketels, e.d. Geschikt voor herstellingen aan staal en vrij ongevoelig voor samenstelling van het moedermateriaal met zeer grote scheurbestendigheid. Bijzonder geschikt voor het stapelen. Snelstollend lasmetaal met gemakkelijk te verwijderen slak. De bekleding is van het laagwaterstoftype. Lassen met korte boog. Is te bekomen in VacPac.

Rendement: ca. 120 %

Stroomsoort: gelijk: +(-)

Lasposities: 

Waterstof: < 5 ml/100 gr

Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E7018
EN ISO 2560-A: E 42 4 B 42 H5

Mechanische eigenschappen:

ReL rekgrens > 420 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A5 (%) > 22
Kerfslag: -40°C > 47 J

Richtsamenstelling: C < 0,1% ; Si = 0,5 % ; Mn = 1,1 % ; S < 0,02 % ; P < 0,015 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-	Aantal el.	Aantal per	Gewicht per	Neersm
Dia.	Lengte	min	max	tijd (sec)	kg lasmetaal	doos	100 stuks(kg)	kg/uur
2,5	350	80	110	56	62,5	513	2,4	1,0
3,2	350	90	140	61	54	345	4,0	1,5
3,2	450	90	140	76	32,3	372	4,8	1,5
4,0	350	125	210	64	35	258	5,6	2,1
4,0	450	125	210	86	20,5	258	7,2	2,1
5,0	450	200	260	102	13,5	168	10,6	2,6



OK 48.04

Universele basische elektrode met verhoogde treksterkte

Omschrijving:

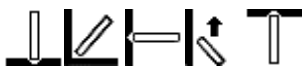
OK 48.04 is een universele AC/DC basische elektrode die een goede lasbaarheid combineert met uitstekende mechanische eigenschappen.

Bijzonder geschikt voor het lassen van sterk ingeklemde structuren. De bekleding is van het laagwaterstoftype. Is te bekommen in VacPac.

Rendement: ca. 125 %

Stroomsoort: gelijk: +(-)
Wissel: OCV 65 V

Lasposities:



Waterstof:

< 5ml/100 gr

Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E7018
EN ISO 2560-A: E 42 4 B 32 H5

Mechanische eigenschappen:

ReL rekgrens > 420 MPa
Treksterkte > 530 MPa
Rek A5 (%) > 22
Kerfslag: -40°C > 47 J

Richtsamenstelling: C < 0,06% ; Si = 0,5 % ; Mn = 1,1 % ; S en P < 0,03 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	70	110	59	67	540	2,4	1,0
3,2	350	110	150	62.4	42.3	354	3,8	1,37
3,2	450	110	150	92	30	354	5,0	1,5
4,0	450	150	200	101	20	243	7,4	2,0
5,0	450	190	260	106	13	171	10,6	2,8



OK 48.05

Universele basische elektrode met verhoogde treksterkte

Omschrijving:

OK 48.05 is een universele basische elektrode die een goede lasbaarheid combineert met uitstekende mechanische eigenschappen.

Bijzonder geschikt voor het lassen met lage stromen, waardoor goed toepasbaar voor het lassen van buizen met kleine wanddikte. De bekleding is van het laagwaterstoftype. Is te bekomen in VacPac.

Rendement: ca. 125 %

Lasposities: 

Stroomsoort: gelijk: +(-)

Waterstof: < 5 ml/100 gr

Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E7018
EN ISO 2560-A: E 42 4 B 42 H5

Mechanische eigenschappen:

ReL rekgrens > 420 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A5 (%) > 22
Kerfslag: -40°C > 47 J

Richtsamenstelling: C < 0,06% ; Si = 0,5 % ; Mn = 1 % ; S < 0,015 % ; P < 0,02 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	75	105	58	62,5	513	2,5	1,0
3,2	350	95	155	61	54,3	330	4,0	1,5
3,2	450	95	155	80	31,3	327	5,2	1,5
4,0	450	125	210	85	20,5	255	7,3	2,1



OK 48.08

Universele basische elektrode met verhoogde treksterkte

Omschrijving:

OK 48.08 is een universele AC/DC basische elektrode die een goede lasbaarheid combineert met uitstekende mechanische eigenschappen, zoals gevraagd in off-shore en bruggenbouw bvb. Het lasmetaal bevat ongeveer 1 % nikkel wat goede kerfslagwaarden geeft tot -50°C .

De bekleding is van het laagwaterstoftype waardoor een goede weerstand tegen porositeiten en waterstofscheuren. Is te bekomen in VacPac.

Rendement: ca. 125 %

Stroomsoort: gelijk: +(-)
wissel: OCV 65 V

Lasposities: 

Waterstof: < 5ml/100 gr

Classificaties:

SFA/AWS A5.5 : E7018-G
EN ISO 2560-A: E 42 5 1Ni B 32 H5

Mechanische eigenschappen

ReL rekgrens > 460 MPa
Treksterkte > 530 MPa
Rek A5 (%) > 20
Kerfslag: -50°C > 47 J

Richtsamenstelling: C < 0,06% ; Si = 0,35 % ; Mn = 1,2 % ; S < 0,02 %
P < 0,015 % ; Ni = 0,85 % ; Cu < 0,1 %

Technische gegevens: (verpakking voor VacPac)

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	75	110	41	88	225	2,0	1,0
3,2	350	110	150	66	42,3	270	3,8	1,3
3,2	450	110	150	85	30	282	5,0	1,4
4,0	350	150	200	68	26,5	180	5,7	2,0
4,0	450	150	200	90	20,3	192	7,4	2,0
5,0	450	190	275	85	14	160	10,6	3,0



OK 50.40

Universele rutiel basische elektrode voor het lassen in alle posities

Omschrijving:

OK 50.40 is een gemakkelijk lassende elektrode geschikt voor alle lasposities en tevens toepasbaar voor pijplassen.

Bijzonder geschikt voor vertikaal opgaand lassen en voor het leggen van grondlagen

Rendement: ca. 95 %

Stroomsoort: wissel: OCV 50 V
gelijk: +/-

Lasposities:



Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E6013
EN ISO 2560-A: E 42 2 RB 12

Mechanische eigenschappen:

ReL rekgrens > 440 MPa
Treksterkte > 520 MPa
Rek A5 (%) > 25
Kerfslag: -20°C > 47 J
-30°C > 28 J

Richtsamenstelling: C = 0,07 % ; Si = 0,35 % ; Mn = 0,5 % ; S en P < 0,030 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	50	100	51	88	840	1,9	0,80
3,2	350	80	150	53	59	510	3,1	1,15
4,0	450	130	190	90	27	270	6,3	1,50
5,0	450	170	280	92,3	17,2	180	10	2,26



OK 53.05

Dubbelbektelede elektrode voor het lassen in alle standen

Omschrijving:

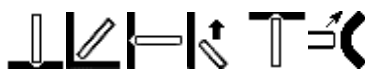
OK 53.05 is een dubbelbektelede laagwaterstof elektrode die de goede laseigenschappen van een rutielelektrode combineert met de goede mechanische eigenschappen van een basische.

Door de dubbele bekleding bekomt men een diepe krater wat een goeie boogstabiliteit en bescherming geeft en stijgend lassen vergemakkelijkt. Ideaal voor grondlagen. Bijzonder goede röntgendichtheid. Te bekomen in VacPac.

Rendement: ca. 105 %

Stroomsoort: gelijk: +/-

Lasposities:



Waterstof: < 10 ml/100 gr

Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E7016

EN ISO 2560-A: E 42 4 B 22 H10

Mechanische eigenschappen:

ReH rekgrens > 420 MPa

Treksterkte > 510 MPa

Rek A5 (%) > 22

Kerfslag: -40°C > 47 J

Richtsamenstelling: C < 0,1 %; Si = 0,6%; Mn = 0,9 %; S en P < 0,03 %

Technische gegevens: (verpakking voor VacPac)

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per Neersm.	
Dia.	Lengte	min	max				100 stuks(kg)	kg/uur
2,5	350	50	100	49	79	450	2,0	1,0
3,2	350	80	140	57	52	336	3,2	1,2
3,2	450	80	140	70	39	300	4,3	1,3
4,0	350	110	180	60	33	210	4,8	1,8
4,0	450	110	180	82	25	216	6,4	1,7
5,0	450	180	300	74	16	168	9,6	3,0



OK 53.16 Spezial

Dubbelbektele elektrode voor het lassen in alle standen

Omschrijving:

OK 53.16 is een dubbelbektele elektrode die de goede laseigenschappen van een rutielelektrode combineert met de goede mechanische eigenschappen van een basische. De dubbele bekleding laat het lassen door middel van kleine transformatoren met lage spanning toe. Geeft een makkelijk te volgen smeltbad en een mooi lasuiterlijk. Te bekomen in VacPac.

Rendement: ca. 105 %

Lasposities:

Stroomsoort: wissel: 50 V OCV
gelijk: +/-

Waterstof: < 10 ml/100 gr

Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E7016
EN ISO 2560-A: E 38 2 B 32 H10

Mechanische eigenschappen

ReH rekgrens > 380 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A5 (%) > 22
Kerfslag: -20°C > 47 J

Richtsamenstelling: C < 0,1 % ; Si = 0,5 % ; Mn = 0,9 % ; S en P < 0,03%

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	50	90	59	83,3	600	2,1	0,73
3,2	350	90	150	56	53,6	375	3,4	1,2
3,2	450	90	150	72	39,5	375	4,5	1,27
4,0	450	120	190	90	24	240	6,9	1,65
5,0	450	160	230	109	15,5	150	10,5	2,14



OK 53.35

Basische elektrode voor verticaal neergaand lassen

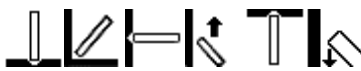
Omschrijving:

OK 53.35 is speciaal ontwikkeld voor het verticaal neergaand lassen van hoeklassen met wissel- of gelijkstroom, waarbij de slak boven het smeltbad blijft. De elektrode heeft een hoge lassnelheid en een positieve hoekinbranding.

Rendement: ca. 105 %

Stroomsoort: gelijk: +
wissel: OCV 60 V

Lasposities:



Waterstof: < 5 ml/100 gr

Classificaties:

SFA/AWS A5.5 : E7048
EN ISO 2560-A: E 42 4 B 31 H5

Mechanische eigenschappen

ReL rekgrens > 420 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A5 (%) > 22
Kerfslag: -40°C > 47 J

Richtsamenstelling: C = 0,06 % ; Si = 0,5 % ; Mn = 0,9 % ; S en P < 0,03 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
3,2	450	80	150	69	38	426	4,1	1,37
4,0	450	110	200	69	25	288	5,9	2,2
5.0	450	170	280	77	16	210	9,2	2,9



OK 55.00

Universeel basische elektrode met verhoogd rendement

Omschrijving:

OK 55.00 is een laagwaterstof elektrode voor het lassen van hogesterktestaal in alle posities. Goede weerstand tegen warmscheuren. De taaiheid van het lasmetaal bij lage temperatuur is uitstekend. Te lassen met korte boog. Is te bekomen in VacPac

Rendement: ca. 125 %

Lasposities:



Stroomsoort: wissel: OCV 65 V
gelijk: +

Waterstof: < 4 ml/100 gr

Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E7018-1H4 R
EN ISO 2560-A: E 46 5 B 32 H5

Mechanische eigenschappen:

ReL rekgrens > 460 MPa
Treksterkte > 560 MPa
Rek A5 (%) > 22
Kerfslag: -50°C > 47 J

Richtsamenstelling: C = 0,08 % ; Si = 0,5 % ; Mn = 1,3 % ; S en P < 0,03%

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	80	110	63,5	65,8	501	2,38	0,86
3,2	350	110	140	72	41,1	363	3,9	1,22
3,2	450	110	140	88	30	363	5,0	1,4
4,0	450	140	200	94	19	258	7,4	2,0
5,0	450	200	270	94	13	171	10,8	3,0



OK 61.30

Rutiel 308L inox elektrode voor het lassen in alle posities

Omschrijving:

OK 61.30 is een gemakkelijk te lassen zuur-rutielelektrode geschikt voor alle lasposities. Last vooral in horizontale positie heel mooie hoeklassen. Voor het lassen van AISI 301, 302, 304 en 304L.

De elektrode ontsteekt en herontsteekt gemakkelijk. Door het lage koolstofgehalte kan deze elektrode ook ingezet worden voor het lassen van gestabiliseerde types AISI 321 en 347 alhoewel OK 61.81 beter geschikt is wanneer de kruipeigenschappen hier belangrijk zijn.

Bestaat in VacPac.

Rendement: ca. 105 %

Stroomsoort: wissel: OCV 50 V
gelijk: +

Lasposities: 

Ferrietgehalte: FN 3-10

Classificaties:

SFA/AWS A5.4 : E308L-17
EN 1600: E 19 9 L R 1 2

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2 rekgrens > 320 MPa
Treksterkte > 520 MPa
Rek A5 (%) > 33
Kerfslag: -60°C > 32 J

Richtsamenstelling: C < 0,030 % ; Si = 0,7 % ; Mn = 0,9 % ; Cr = 19,5 % ;
Ni = 10 % ; Mo en Cu < 0,5 % ; S < 0,020 % ; P < 0,025 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
1,6	300	35	45	24	240	1248	0,7	0,6
2,0	300	35	65	29	160	774	1,2	0,8
2,5	300	50	90	36	99	480	1,8	1,1
3,2	350	70	130	54	49	333	3,9	1,4
4,0	350	90	180	60	33	228	5,2	2,0
5,0	350	140	250	60	20	141	8,0	3,0



OK 61.85 VacPac

Basische elektrode voor het lassen van gestabiliseerd RVS

Omschrijving:

OK 61.85 is een basische niobium gestabiliseerde elektrode van het E347 type speciaal ontwikkeld voor het lassen van titaan of niobium-gestabiliseerd 19%Cr-10%Ni roestvaststaal (vb. AISI 321). Heeft heel goede laseigenschappen in alle posities waardoor ideaal voor pijplassen bvb.

Rendement: ca. 105 %

Stroomsoort: gelijk: +

Lasposities: 

Ferrietgehalte: FN = 6 - 12

Classificaties:

SFA/AWS A5.4 : E347-15
EN 1600: E 19 9 Nb B 2 2

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2 rekgrens > 450 MPa
Treksterkte > 580 MPa
Rek A5 (%) > 30
Kerfslag: -120°C > 32 J

Richtsamenstelling: C < 0,07 % ; Si = 0,45 % ; Mn = 1,65 % ; Cr = 19,5 % ;
Ni = 10 % ; Mo en Cu < 0,3 % ; S < 0,020 % ; P < 0,025 % ; Nb < 1 % ; Nb + Ta < 1 % ;
Opm.: % (Nb + Ta) > 8 x %C

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	300	55	85	42	98	258	1,7	0,9
3,2	350	75	110	64	49	159	3,3	1,2
4,0	350	80	150	70	33	210	5,0	1,6
5,0	350	150	200	76	21	126	7,8	2,3



OK 63.30

Rutiel 316L inox elektrode voor het lassen in alle posities

Omschrijving:

OK 63.30 is een gemakkelijk te lassen zuur-rutielelektrode geschikt voor alle lasposities. Last vooral in horizontale positie heel mooie hoeklassen. Voor het lassen van AISI 316 en 316L. De elektrode ontsteekt en herontsteekt gemakkelijk. Door het lage koolstofgehalte kan deze elektrode ook ingezet worden voor het lassen van gestabiliseerde types AISI 316Ti en 318 alhoewel OK 63.80 beter geschikt is wanneer de kruipeigenschappen belangrijk zijn. Bestaat in VacPac.

Rendement: ca. 100 %

Stroomsoort: wissel: OCV 50 V
gelijk: +

Lasposities: 

Ferrietgehalte: FN 3-10

Classificaties:

SFA/AWS A5.4 : E316L-17
EN 1600: E 19 12 3 L R 1 2

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2 rekgrens > 320 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A5 (%) > 27
Kerfslag: -60°C > 32 J

Richtsamenstelling: C < 0,030 % ; Si = 0,7 % ; Mn = 0,8 % ; Cr = 18 %
Ni = 12 % ; Mo = 2,8 % ; Cu < 0,2 % ; S < 0,020 % ; P < 0,025 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
1,6	300	35	45	37	250	1320	0,7	0,4
2,0	300	45	65	39	147	810	1,1	0,6
2,5	300	45	90	45	96	534	1,9	0,9
3,2	350	60	125	57	52	342	3,5	1,4
4,0	350	70	190	57	34	234	5,3	2,0
5,0	350	100	280	63	21	147	8,3	3,0



OK 63.34 VacPac

Roestvaststaal rutiel elektrode voor neergaand lassen

Omschrijving:

OK 63.34 is een rutiel roestvaststaal elektrode van het E316L type speciaal ontwikkeld voor het verticaal neergaand lassen van 19%Cr-12%Ni-3%Mo roestvaststaal. Omwille van de zachte boog weinig spatten en een fraai en glad lasuiterlijk. Goede slaklossing. Door de goede laseigenschappen ook in andere posities, en door het gemakkelijk herontsteken is de elektrode zeer geschikt voor het maken van hechtlassen.

Rendement: ca. 100 %

Stroomsoort: gelijk: +
wissel: OCV 60 V

Lasposities:  **Ferrietgehalte:** FN = 3 - 8

Classificaties:

SFA/AWS A5.4 : E316L-16
EN 1600: E 19 12 3 L R 11

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2 rekgrens > 360 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A5 (%) > 27
Kerfslag: -120°C > 32 J

Richtsamenstelling: C < 0,030 % ; Si = 0,75 % ; Mn = 0,85 % ; Cr = 18% Ni = 12 % ;
Mo = 2,8 % ; Cu < 0,3 % ; S < 0,020 % ; P < 0,025 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	300	70	90	39	94	276	1,52	1,0
3,2	300	80	130	39	59	168	2,5	1,6



OK 63.80 VacPac

Rutiele elektrode voor het lassen van gestabiliseerd RVS

Omschrijving:

OK 63.80 is een rutiele niobium gestabiliseerde elektrode speciaal ontwikkeld voor het lassen van titaan of niobium-gestabiliseerd 18%Cr-12%Ni-3%Mo roestvaststaal (vb. AISI 316Ti). Heeft heel goede laseigenschappen in alle posities waardoor ideaal voor pijplassen bvb.

Rendement: ca. 110 %

Stroomsoort: gelijk: +
wissel: OCV 50V

Lasposities: 

Ferrietgehalte: FN = 6 - 12

Classificaties:

SFA/AWS A5.4 : E318-17
EN 1600: E 19 12 3 Nb R 3 2

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2 rekgrens > 350 MPa
Treksterkte > 550 MPa
Rek A5 (%) > 25
Kerfslag: -60°C > 32 J
Hardheid: 190-220 HV

Richtsamenstelling: C < 0,03 % ; Si = 0,8 % ; Mn = 0,85 % ; Cr = 18 %
Ni = 12 % ; Mo = 2,8 % ; Cu < 0,3 % ; S < 0,020 % ; P < 0,025 % ; Nb < 0,6 % ;
Nb + Ta < 0,6 % ; Opm.: % Nb > 8 x %C

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,0	300	45	65	29	155	288	1,2	0,8
2,5	300	60	90	35	97	228	1,9	1,1
3,2	350	80	120	54	48	138	3,6	1,4
4,0	350	120	170	55	32	186	5,5	2,1



OK 67.13 VacPac

Rutiele roestvaststaalelektrode voor hogetemperatuurstalen

Omschrijving:

OK 67.13 is een rutiele roestvaststaalelektrode van het E310 type bestemd voor het lassen van warmtebestendige staalsoorten zoals AISI 309 en 310. Is ook geschikt voor het lassen van pantserplaat en van rvs aan ongelegeerd staal. Het neergelaste austenitische materiaal is amagnetisch. Is oxydatievast tot 1150 °C

Rendement: ca. 105 %

Stroomsoort: gelijk: +
Wissel: OCV 65 V

Lasposities: 

Ferrietgehalte: FN = 0

Classificaties:

SFA/AWS A5.4 : E310-16
EN 1600: E 25 20 R 1 2

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2 rekgrens > 370 MPa
Treksterkte > 560 MPa
Rek A4 (%) > 30
Kerfslag: 20°C > 47 J
Hardheid : 185-215 HV

Richtsamenstelling: C = 0,12 % ; Si = 0,55 % ; Mn = 2 % ; Cr = 26 % Ni = 21 % ;
Cu < 0,2 % ; S < 0,020 % ; P < 0,025 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-	Aantal el.	Aantal per	Gewicht per	Neersm.
Dia.	Lengte	min	max	tijd (sec)	kg lasmetaal	doos	100 stuks(kg)	kg/uur
2,5	300	50	85	42	101	228	1,9	0,8
3,2	350	65	120	58	53	144	3,8	1,2
4,0	350	70	160	61	34	186	5,7	1,7
5,0	350	150	220	67	21	120	8,9	2,6



OK 67.15 VacPac

Rutiele roestvaststaalelektrode voor hogetemperatuurstalen

Omschrijving:

OK 67.15 is een rutiele roestvaststaalelektrode van het E310 type bestemd voor het lassen van warmtebestendige staalsoorten zoals AISI 309 en 310. Is ook geschikt voor het lassen van pantserplaat en van rvs aan ongelegeerd staal. Het neergelaste austenitische materiaal is amagnetisch. De aanwezigheid van bepaalde elementen maakt deze elektrode weinig scheurgevoelig. Is oxydatievast tot 1150 °C

Rendement: ca. 105 %

Stroomsoort: gelijk: +

Lasposities: 

Ferrietgehalte: FN = 0

Classificaties:

SFA/AWS A5.4 : E310-15
EN 1600: E 25 20 B 2 2

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2 rekgrens > 350 MPa
Treksterkte > 560 MPa
Rek A5 (%) > 27
Kerfslag: 20°C > 47 J
Hardheid : 190-200 HV

Richtsamenstelling: C = 0,12 % ; Si = 0,55 % ; Mn = 2,2 % ; Cr = 26 %
Ni = 21 % ; Mo en Cu < 0,5 % ; S < 0,020 % ; P < 0,025 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,0	300	45	55	36	162	330	1,9	0,8
2,5	300	50	85	40	96	216	1,9	0,8
3,2	350	60	115	60	50	156	3,8	1,2
4,0	350	70	160	62	28	222	5,7	1,7
5,0	350	130	200	65	22	138	8,9	2,6



OK 67.45 VacPac

Basische elektrode voor het lassen van moeilijk lasbare stalen

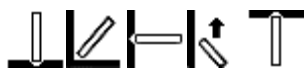
Omschrijving:

OK 67.45 heeft een goede lasbaarheid in alle lasposities. Het lasmetaal is bijzonder scheurongevoelig. Daardoor wordt dit type toegepast voor het lassen van moeilijk lasbare staalsoorten zoals pantserstaal, 13% Mn-staal, hardbare staalsoorten, enz... Een andere toepassing is het lassen van roestvaststaal aan koolstofstaal. Tevens gebruikt voor het lassen van bufferlagen voorafgaand op hardoplassen.

Rendement: ca. 100 %

Stroomsoort: gelijk: +

Lasposities:



Ferrietgehalte: FN < 5

Classificaties:

SFA/AWS A5.4 : (E307-15)
EN 1600: E 18 8 Mn B4 2

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2 rekgrens > 350 MPa
Treksterkte > 590 MPa
Rek A5 (%) > 28
Kerfslag: 20°C > 47 J
Hardheid na koudvervorming
400 HV

Richtsamenstelling: C = 0,11 % ; Si = 0,45 % ; Mn = 6 % ; Cr = 18,5 % ;
Ni = 9 % ; Mo en Cu < 0,5 % ; S < 0,020 % ; P < 0,030 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	300	50	80	50	102	252	1,7	0,7
3,2	350	70	100	71	51	156	3,3	1,1
4,0	350	80	140	73	33	198	5,1	1,5
5,0	350	150	200	80	22	120	7,6	2,2



OK 67.55 VacPac

Basische duplex elektrode voor het lassen in alle posities

Omschrijving:

OK 67.55 is een basische duplex roestvaststaal elektrode bruikbaar in alle lasposities. Vooral geschikt daar waar de eisen voor mechanische eigenschappen hoog zijn zoals bvb. bij het lassen van off-shore structuren en buizen. Het lasmetaal heeft een hoge ductiliteit tot -60°C.

Rendement: ca. 105 %

Stroomsoort: gelijk: +

Lasposities: 

Ferrietgehalte: FN 35-50

Classificaties:

SFA/AWS A5.4 : E2209-15
EN 1600: E 22 9 3 N L B 2 2

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2 rekgrens > 450 MPa
Treksterkte > 690 MPa
Rek A5 (%) > 20
Kerfslag: -60°C > 47 J
PRE > 35 (Cr+ 3,3 Mo + 16 N)
CPT vlgs. ASTM G48 : 27,5°C

Richtsamenstelling: C < 0,04 % ; Si = 0,5 % ; Mn = 0,85 % ; Cr = 22,5 %
Ni = 9,5 % ; Mo = 3,1 % ; Cu < 0,75 % ; N = 0,15% ; S < 0,020 % ; P < 0,015 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	300	50	80	49	96	216	1,8	0,8
3,2	350	65	115	61	50	153	3,4	1,2
4,0	350	80	140	74	33	198	5,1	1,5



OK 67.60

Rutiel 309L inox elektrode voor het lassen van heterogene verbindingen

Omschrijving:

OK 67.60 is een gemakkelijk te lassen zuur-rutielelektrode geschikt voor alle lasposities. Wordt veelvuldig toegepast voor het lassen van bufferlagen, het lassen van geplateerd staal en het lassen van staal aan roestvaststaal. De elektrode kan met veel succes worden ingezet voor het lassen van moeilijk lasbare staalsoorten en staalsoorten met verhoogd koolstofgehalte. Ook wordt dit type aanbevolen voor stikstofgelegeerde stalen en voor het lassen van ferritisch of martensitisch chroomstaal. Het lasmetaal is hittebestendig tot 1000 °C. Bestaat in VacPac.

Rendement: ca. 115 %

Stroomsoort: wissel: OCV 55 V
gelijk: +

Lasposities: 

Ferrietgehalte: FN 10-22

Classificaties:

SFA/AWS A5.4 : E309L-17
EN 1600: E 23 12 L R 3 2

Mechanische eigenschappen

Rp0,2 rekgrens > 380 MPa
Treksterkte > 520 MPa
Rek A5 (%) > 27
Kerfslag: -10°C > 32 J
Hardheid: 200 - 225 HV

Richtsamenstelling: C < 0,030 % ; Si = 0,8 % ; Mn = 0,9 % ; Cr = 23,7 % ;
Ni = 13 % ; Mo en Cu < 0,5 % ; S < 0,020 % ; P < 0,025 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,0	300	45	65	38	136	762	1,3	0,7
2,5	300	45	90	38	85	510	2,0	1,1
3,2	350	65	120	51	45	348	3,8	1,6
4,0	350	85	180	51	29	228	5,7	2,5
5,0	350	110	250	58	19	144	9,0	3,3



OK 67.70 VacPac

Rutiel elektrode voor het lassen van moeilijk lasbare stalen

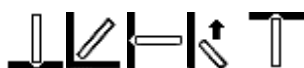
Omschrijving:

OK 67.70 heeft een goede lasbaarheid in alle lasposities. Een courante toepassing is het lassen van roestvaststaal aan koolstofstaal in het bijzonder bij starre constructies, waar het risico op warmscheuren groter is. Verder vooral gebruikt voor het lassen van bufferlagen op geplaatste staal, waarbij de cladlaag een Mo-houdend roestvaststaal is.

Rendement: ca. 107 %

Stroomsoort: gelijk: +
wissel: OCV 55 V

Lasposities:



Ferrietgehalte: FN 12 - 22

Classificaties:

SFA/AWS A5.4 : E309LMo-17
EN 1600: E 23 12 2 L R 3 2

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2 rekgrens > 410 MPa
Treksterkte > 560 MPa
Rek A5 (%) > 27
Kerfslag: -20°C > 32 J

Richtsamenstelling: C < 0,030 % ; Si = 0,8 % ; Mn = 0,9 % ; Cr = 23 % ;
Ni = 13 % ; Mo = 2,8 % ; Cu < 0,3 % ; S < 0,020 % ; P < 0,025 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,0	300	40	60	48	147	330	1,2	0,6
2,5	300	50	90	45	94	210	1,8	0,9
3,2	350	60	120	61	47	141	3,6	1,4
4,0	350	85	180	56	32	180	5,4	2,0
5,0	350	110	250	64	20	120	8,6	2,7



OK 68.81 VacPac

Rutiel elektrode voor het lassen van moeilijk lasbare stalen

Omschrijving:

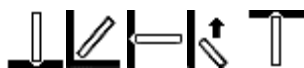
OK 68.81 heeft een austenitisch-ferritische structuur en biedt goed weerstand aan spanningscorrosie. Is weinig gevoelig aan opmenging.

De elektrode wordt vooral toegepast voor het lassen van staalsoorten met een hoog koolstofgehalte, zoals gereedschapstaal, stempelstaal en verenstaal. Voorverwarmen van het werkstuk wordt als regel aanbevolen. Warmoxydatiebestendig tot 1150 °C.

Rendement: ca. 120 %

Stroomsoort: gelijk: +
wissel: OCV 60 V

Lasposities:



Ferrietgehalte: FN 35-65

Classificaties:

SFA/AWS A5.4 : E312-17
EN 1600: E 29 9 R 3 2
EN 14700: E Fe11

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2 rekgrens > 450 MPa
Treksterkte > 660 MPa
Rek A5 (%) > 20
Kerfslag: 20°C = 30 J (typisch)
Hardheid : 220-240 HV

Richtsamenstelling: C = 0,12 % ; Si = 0,8 % ; Mn = 0,8 % ; Cr = 29 % ; Ni = 10 % ;
Mo < 0,5 % ; Cu < 0,3 % ; S < 0,020 % ; P < 0,030 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,0	300	40	60	41	123	264	1,3	0,7
2,5	300	50	85	48	78	204	2,0	0,9
3,2	350	60	125	65	42	138	3,9	1,3
4,0	350	80	175	66	26	174	5,9	2,0
5,0	350	150	240	68	17	108	9,4	3,2



OK 68.82 VacPac

Rutiel elektrode voor het lassen van moeilijk lasbare stalen

Omschrijving:

OK 68.82 heeft een austenitisch-ferritische structuur en biedt goed weerstand aan spanningscorrosie. Is weinig gevoelig aan opmenging.

De elektrode wordt vooral toegepast voor het lassen van staalsoorten met een hoog koolstofgehalte, zoals gereedschapstaal, stempelstaal en verenstaal. Voorverwarmen van het werkstuk wordt als regel aanbevolen. Warmoxydatiebestendig tot 1150 °C.

Rendement: ca. 105 %

Stroomsoort: gelijk: +
wissel: OCV 55 V

Lasposities:

Ferrietgehalte: FN 35-65

Classificaties:

SFA/AWS A5.4 : (E312-17)
EN 1600: E 29 9 R 1 2
EN 14700: E Fe11

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2 rekgrens > 450 MPa
Treksterkte > 660 MPa
Rek A5 (%) > 20
Kerfslag: 20°C = 40 J (typisch)
Hardheid : 220-240 HV

Richtsamenstelling: C = 0,12 % ; Si = 1 % ; Mn = 0,9 % ; Cr = 29 % ; Ni = 10 % ; Mo < 0,5 % ; Cu < 0,3 % ; S < 0,020 % ; P < 0,030 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,0	300	40	60	33	166	324	1,1	0,7
2,5	300	50	85	45	104	204	1,8	1,0
3,2	350	55	120	57	55	147	3,6	1,3
4,0	350	75	170	60	36	198	5,2	2,0
5,0	350	140	230	71	22	126	8,2	2,7



OK 69.33 VacPac

Basische volausteniet elektrode met zéér hoge corrosieweerstand

Omschrijving:

OK 69.33 is een basische roestvaststaal elektrode bestemd voor het lassen van roestvaststaal met corrosieweerstand in zwavelzuur en chloorhoudende middens. Lassen van stalen zoals Uranus B6, Sandvik 2 RK 65 , 2RN65, UHB 904L, Avesta 254. De weerstand tegen intergranulaire en putcorrosie is zeer goed.

Rendement: ca. 115 %

Stroomsoort: gelijk: +
wissel: OCV 65 V

Lasposities: 

Ferrietgehalte: FN = 0

Classificaties:

SFA/AWS A5.4 : E385-16
EN 1600: E 20 25 5 Cu N L R 3 2

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2 rekgrens > 370 MPa
Treksterkte > 530 MPa
Rek A5 (%) > 25
Kerfslag: -140°C > 32 J
Hardheid: 190 – 230 HV

Richtsamenstelling: C < 0,03 % ; Si = 0,45 % ; Mn = 1,25 % ; Cr = 20,5 %
Ni = 25,5 % ; Mo = 4,85 % ; Cu = 1,6 % ; N = 0,15% ; S < 0,020 % ; P < 0,03 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-	Aantal el.	Aantal per	Gewicht per	Neersm.
Dia.	Lengte	min	max	tijd (sec)	kg lasmetaal	doos	100 stuks(kg)	kg/uur
2,5	300	60	85	44	91	198	1,8	0,9
3,2	350	85	130	60	41	144	4,2	1,5
4,0	350	95	180	64	30	156	6,6	1,9



OK 73.08 VacPac

Basische elektrode voor het lassen van weerbestendig staal

Omschrijving:

OK 73.08 is speciaal ontwikkeld voor de zogenaamde weerbestendige staalsoorten, zoals Corten, Patinax, enz. In vergelijking met ongelegeerd staal heeft het lasmetaal een verbeterde corrosievastheid in atmosferische omstandigheden. De elektrode is lasbaar in alle posities. De slaklossing is zeer goed en het lasuiterlijk mooi en goed aangevloeid.

Rendement: ca. 120 %

Lasposities: 

Stroomsoort: gelijk: +
wissel: OCV 65 V

Classificaties:

SFA/AWS A5.5 : E8018-G
EN ISO 2560-A: E 46 5 ZB 32

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2 rekgrens > 460 MPa
Treksterkte > 550 MPa
Rek A5 (%) > 22
Kerfslag: -50°C > 47 J

Richtsamenstelling: C = 0,06 % ; Si = 0,35 % ; Mn = 1 % ; Cu = 0,4 % ;
Ni = 0,7 % ; S en P < 0,020 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	80	115	59	66	342	2,6	0,9
3,2	350	100	150	68	43	288	3,7	1,2
3,2	450	100	150	90	30,5	282	4,9	1,3
4,0	450	130	200	100	20	180	7,3	1,8
5,0	450	190	280	106	13,5	126	10,6	2,6



OK 73.68 VacPac

Basische elektrode voor het lassen van lage temperatuurstaal

Omschrijving:

OK 73.68 is gelegeerd met 2,5% Ni en geschikt voor het lassen van staal dat bij lage bedrijfstemperaturen tot -60°C wordt gebruikt.

De elektrode is goed lasbaar in alle posities. De slaklossing is zeer goed.

Om een optimale kerftaaiheid te bekomen is het aangewezen om verkant te lassen waarbij de laagdikte per rups max. 4-4,5 mm bedraagt.

Rendement: ca. 120 %

Lasposities: 

Stroomsoort: gelijk: +
wissel: OCV 65 V

Waterstof: < 5 ml/100 gr

Classificaties:

SFA/AWS A5.5 : E8018-C1

EN ISO 2560-A: E 46 6 2Ni B 3 2 H5

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2% rekgrens > 470 MPa

Treksterkte > 560 MPa

Rek A5 (%) > 22

Kerfslag: -60°C > 47 J

Richtsamenstelling: C = 0,06 % ; Si = 0,35 % ; Mn = 0,9 % ;
Ni = 2,4 % Cr < 0,1 % ; S en P < 0,020 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	70	110	55	70	243	2,3	0,9
3,2	450	105	150	81	32	264	4,8	1,4
4,0	450	140	190	88	21	168	7,3	2,0
5,0	450	190	270	104	13,5	108	11,5	2,5



OK 74.46 VacPac

Basische elektrode voor het lassen van kruipvast staal

Omschrijving:

OK 74.46 is gelegeerd met 0,5 % Mo en geschikt voor het lassen van staal dat bij hoge bedrijfstemperaturen wordt gebruikt, zoals 15Mo3 en 20Mo3.

De elektrode is lasbaar in alle posities. De bekleding laat het lassen met lage stromen toe, waardoor goed inzetbaar op buizen. De slaklossing is zeer goed en het lasuiterlijk mooi en goed aangevloeid. Voorwarm en interpastemperatuur bedraagt 100°C.

Rendement: ca. 110 %

Stroomsoort: gelijk: +
wissel: OCV 65 V

Lasposities: 

Waterstof: < 5 ml/100 gr

Classificaties:

SFA/AWS A5.5 : E7018-A1
EN ISO 3580-A: E Mo B 3 2 H5

Mechanische eigenschappen:

(PWHT 1h – 620°C)
ReL rekgrens > 355 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A5 (%) > 22
Kerfslag: 20°C > 47 J

Richtsamenstelling: C = 0,06 % ; Si = 0,45 % ; Mn = 0,65 % ; Mo = 0,5 % ;
Ni en Cu < 0,29 % ; Cr < 0,2 % ; S en P < 0,020 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	75	110	55	73	234	2,3	0,9
3,2	350	105	150	66	53	288	3,5	1,0
3,2	450	105	150	81	37	264	4,6	1,2
4,0	450	140	200	90	22,5	198	6,9	1,8
5,0	450	190	270	104	14,5	126	10,6	2,4



OK 74.78 VacPac

Basische elektrode voor het lassen van staal met verhoogde trekvastheid

Omschrijving:

OK 74.78 is geschikt voor het lassen van staal met verhoogde trekvastheid, zoals Naxtra 55 e.d. Tevens voor het bekist lassen van rails met trekvastheid van 800-900 MPa. Door de goede taaiheid is deze elektrode uitermate geschikt voor het maken van hechtlassen en grondlagen in staalsoorten met nog hogere trekvastheden zoals Naxtra 70, HY80 en T1-staal. De elektrode is goed lasbaar in alle posities en heeft een goede slaklossing.

Rendement: ca. 120 %

Lasposities: 

Stroomsoort: gelijk: +
wissel: OCV 65 V

Waterstof: < 5 ml/100g

Classificaties:

SFA/AWS A5.5 : E9018-D1
EN 757: E 55 4 MnMo B32H5

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2 rekgrens > 550 MPa
Treksterkte > 610 MPa
Rek A5 (%) > 18
Kerfslag: -40°C > 47 J

Richtsamenstelling: C = 0,06 % ; Si = 0,35 % ; Mn = 1,6 % ; Mo = 0,4 % ;
Cr en Ni en Cu < 0,1 % ; P en S < 0,020 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	75	100	55	73	243	2,2	0,9
3,2	450	105	140	86	32	264	4,8	1,3
4,0	450	140	190	97	20,5	180	7,3	1,8
5,0	450	190	260	100	14	138	10,5	2,6



OK 75.75 VacPac

Basische elektrode voor het lassen van staal met verhoogde trekvastheid

Omschrijving:

OK 75.75 is geschikt voor het lassen van staal met verhoogde trekvastheid, zoals T-1 staal, Naxtra 70 e.d. De elektrode is goed lasbaar in alle posities. Het lasmetaal heeft een goede taaiheid tot -51°C .

Rendement: ca. 120 %

Lasposities: 

Stroomsoort: gelijk: +

Waterstof: < 5 ml/100g

Classificaties:

SFA/AWS A5.5 : E11018-G
EN 757: E 69 4 Mn2NiCrMo B42H5

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2 rekgrens > 690 MPa
Treksterkte > 760 MPa
Rek A5 (%) = 20 (typisch)
Kerfslag: -51°C > 27 J

Richtsamenstelling: C = 0,06 % ; Si = 0,35 % ; Mn = 1,8 % ; Ni = 2,3 %
Cr en Mo = 0,45 % ; S en P < 0,020 % ; V < 0,05 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	70	110	54	66	243	2,3	1,0
3,2	450	100	150	80	31,5	264	4,9	1,4
4,0	450	135	200	92	21	186	7,4	1,9
5,0	450	180	260	105	12	120	11,4	2,5



OK 76.18 VacPac

Basische elektrode voor het lassen van kruipvaststaal

Omschrijving:

OK 76.18 is geschikt voor het lassen van staal met 1%Cr-0,5%Mo dat bij hoge bedrijfstemperaturen wordt gebruikt, zoals 13CrMo44, 25CrMo4 e.d.
De elektrode is goed lasbaar in alle posities en heeft een goede slaklossing.
Voorwarm-en interpastemperatuur rond 200°C.

Rendement: ca. 110 %

Lasposities:

Stroomsoort: gelijk: + (-)

Waterstof: < 5 ml/100g

Classificaties:

SFA/AWS A5.5 : E8018-B2
EN ISO 3580-A: E CrMo 1 B42H5

Mechanische eigenschappen:

(PWHT 1h -700°C)
ReL rekgrens > 355 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A5 (%) > 20
Kerfslag: 20°C > 47 J

Samenstelling: C = 0,07 % ; Si = 0,35 % ; Mn = 0,6 % ; Cr = 1,25 % ;
Mo = 0,58 % ; V < 0,03 % ; Nb < 0,009 % ; Cu < 0,1 % ; Al < 0,03 %
Sn < 0,01 % ; Ti < 0,03 % ; Pb < 0,02 % ; As < 0,01 % ; Sn < 0,01 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	300	70	110	52	88	279	2,0	0,8
3,2	350	95	150	65	49	294	3,5	1,1
4,0	450	130	190	90	23	204	6,9	1,7
5,0	450	150	260	95	14,5	126	10,7	2,7



OK 76.28 VacPac

Basische elektrode voor het lassen van kruipvaststaal

Omschrijving:

OK 76.28 is geschikt voor het lassen van staal met 2,25%Cr-1,0%Mo dat bij hoge bedrijfstemperaturen wordt gebruikt, zoals 10CrMo9 10.

De elektrode is goed lasbaar in alle posities en heeft een goede slaklossing. Voorwarm-en interpastemperatuur rond 250 °C.

Rendement: ca. 110 %

Lasposities:

Stroomsoort: gelijk: + (-)

Waterstof: < 5 ml/100g

Classificaties:

SFA/AWS A5.5 : E9018-B3
EN ISO 3580-A: E CrMo 2 B 42 H5

Mechanische eigenschappen:

(PWHT 1h -690°C)
ReL rekgrens > 400 MPa
Treksterkte > 500 MPa
Rek A5 (%) > 18
Kerfslag: 20°C > 47 J

Samenstelling: C = 0,07 % ; Si = 0,3 % ; Mn = 0,75 % ; Cr = 2,2 % ;
Mo = 1,05 % ; Ni < 0,1 % ; V < 0,03 % ; Nb < 0,009 % ; Cu < 0,1 % ;
Sn < 0,01 % ; Pb < 0,02 % ; As < 0,01 % ; S en P < 0,02 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	300	70	110	52	88	270	2,0	0,8
3,2	350	95	150	62	49	288	3,5	1,2
4,0	450	130	190	88	23	198	6,9	1,8
5,0	450	150	260	92	14,5	120	10,7	2,7



OK 76.98 VacPac

Basische elektrode voor het lassen van kruipvaststaal

Omschrijving:

OK 76.98 is geschikt voor het lassen van gemodificeerd kruipvaststaal met 9 %Cr dat bij hoge bedrijfstemperaturen wordt gebruikt (zoals P91/T91) . De elektrode is geschikt voor alle posities in plaat en pijplassen.

Rendement: ca. 115 %

Lasposities: 

Stroomsoort: gelijk: +

Waterstof: < 5 ml/100g

Classificaties:

SFA/AWS A5.5-96: E9015-B9(dichtst)
EN ISO 3580-A: E CrMo 91 B 42 H5

Mechanische eigenschappen:

(PWHT 2h - 755°C)
ReL rekgrens > 415MPa
Treksterkte > 585 MPa
Rek A5 (%) > 17
Kerfslag: 20°C > 47 J

Samenstelling:

C = 0,1 % ; Si = 0,35 % ; Mn = 0,7 % ; Cr = 9 % ; Mo = 1 % ; Ni = 0,7 % ; V = 0,22 % ; Nb = 0,06 % ; Cu < 0,29 % ; Al < 0,04 % ; As en Sn < 0,01 % ; S en P < 0,020 % ; Sb < 0,01 ; N = 0,005 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-	Aantal el.	Aantal per	Gewicht per	Neersm.
Dia.	Lengte	min	max	tijd (sec)	kg lasmetaal	doos	100 stuks(kg)	kg/uur
2,5	350	70	100	56	71,4	297	2,1	0,9
3,2	350	90	135	68	45,5	288	3,7	1,2
4,0	450	130	200	85	22,6	198	7,0	1,9



OK 83.28

Basische elektrode voor het oplossen van slijtvaste lagen met hardheid 30 – 35 HRC

Omschrijving:

OK 83.28 heeft een martensitische neersmelt met hoge weerstand tegen schurende en stotende belasting. Geeft een lasmetaal dat bestand is tegen metaal op metaal slijtage. Typische toepassingen vinden we bij het oplossen van rails, geleidingswielen, assen, enz. Bewerken na oplossen is mogelijk.

Rendement: ca. 115 %

Lasposities:

Stroomsoort: gelijk: +
wissel: OCV 70 V

Classificaties:

EN 14700: E Z Fe1Na temperen:

Hardheden:

Als gelast: 30 HRC

<u>Temper.</u>	<u>Hardheid na 1 h.</u>
100 °C	33 HRC
300 °C	33 HRC
400 °C	34 HRC
500 °C	35 HRC

Samenstelling: C = 0,1 % ; Si < 0,7 % ; Mn = 0,7 % ; Cr = 3,2 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	kg per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	60	90	75	69	10,8	2,3	0,7
3,2	450	100	140	88	34	15	4,4	1,2
4,0	450	140	190	92	23	17,1	6,7	1,7
5,0	450	190	260	86	15	17,4	9,8	2,8

OK 83.50

Rutiel elektrode voor het oplassen van slijtvaste lagen met hardheid 50 – 60 HRC

Omschrijving:

OK 83.50 heeft een martensitische neersmelt met hoge weerstand tegen schurende en stotende belasting. Door zijn geringe scheurgevoeligheid geschikt voor het oplassen van hamers van hamermolens, onderdelen van landbouwmachines en grondverzetmachines. Heeft een lage ontsteekspanning waardoor bruikbaar op hobbylastoestellen. Maximum 3 lagen aanbrengen. Eventueel tussenliggende lagen met OK 83.28 of OK 67.45 lassen. Bewerken is enkel met slijpen mogelijk.

Rendement: ca. 100 %

Stroomsoort: gelijk: +
Wissel: OCV 45 V

Lasposities: 

Classificaties:

EN 14700: E Z Fe2

Hardheden:

Als gelast: 50 – 60 HRC
Na temperen: (bij 3 lagen)
Temper. Hardheid na 1 h.
200 °C 56 HRC
300 °C 54 HRC
400 °C 53 HRC
500 °C 52 HRC

Samenstelling: C = 0,4 %; Si < 0,6 %; Mn < 1 %; Cr = 6 %; Mo = 0,6%

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	kg per doos	Gewicht per Neersm.	
Dia.	Lengte	min	max				100 stuks(kg)	kg/uur
2,5	350	60	120	49	88	10,8	2,5	0,8
3,2	350	90	160	59	52	10,8	4,2	1,2
4,0	450	125	210	82	26	13,8	8,2	1,7
5,0	450	160	260	86	16	14,1	12,9	2,6



OK 84.52

Rutiel-basische elektrode voor het oplassen van slijtvaste lagen met hardheid 53 HRC

Omschrijving:

OK 84.52 geeft een corrosiewerende martensitische neersmelt. Deze hardheid wordt zelfs onder traag koelen bereikt zodat het lasmetaal sterk luchthardend is. Dit is belangrijk bij het oplassen van moeilijk lasbare stalen waarbij voorwarmen nodig is. Bewerken kan indien dit dadelijk na het lassen gebeurt wanneer het stuk nog boven 200 °C is. Zoniet is enkel slijpen mogelijk. De neersmelt is roestvrij waardoor de slijtvastheid onder corrosiebevorderende omstandigheden zeer goed is.

Typische toepassingen zijn: assen, tandwielen en tandvleugels, klepzittingen in gietstaal, kneedarmen, transportschroeven, messen bulldozers en dragliner bakken, rupsbandwielen, ploegschaarstaal, enz...

Rendement: ca. 110 %

Lasposities: 

Stroomsoort: gelijk: +
Wissel: OCV 70 V

Classificaties:

EN 14700: E Z Fe8

Hardheden:

Als gelast op zacht staal

-1 laag: 43 – 49 HRC

-2 lagen: 46 – 52 HRC

-3 lagen: 49 – 55 HRC

Samenstelling: C = 0,25 % ; Si = 0,5 % ; Mn < 0,5 % ; Cr = 13 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-	Aantal el.	kg per	Gewicht per	Neersm.
Dia.	Lengte	min	max	tijd (sec)	kg lasmetaal	doos	100 stuks(kg)	kg/uur
2,5	350	70	110	48	80	12	2,3	0,9
3,2	450	100	160	70	35	15,6	4,9	1,4
4,0	450	140	220	80	23	16,5	7,4	2,0



OK 84.78

Rutiel-basische elektrode voor het oplassen van slijtvaste lagen met hoge weerstand tegen schurende slijtage

Omschrijving:

OK 84.78 geeft door de vorming van chroomcarbiden een buitengewoon grote weerstand tegen schurende slijtage. De elektrode kan daarom met veel succes worden toegepast voor het oplassen van onderdelen in de mijnbouw en bij grondverzetmachines zoals schrapers, mengmessen, schep- en transportbakranden, transportschroeven, tanden van graafmachines, grondboren, betonpompen, e.d. Oplassen in max. 3 lagen. Indien vanwege grote slijtage meerdere lagen opgelast moeten worden, tussenlagen lassen met OK 67.45 of OK 68.81.

Rendement: ca. 185 %

Lasposities: 

Stroomsoort: gelijk: +
Wissel: OCV 50 V

Classificaties:

EN 14700: E Z Fe14

Hardheden:

typisch 3 lagen: 59 – 63 HRC

Samenstelling: C = 4,5 % ; Si = 0,8 % ; Mn < 1,6 % ; Cr = 33 % ;
Ni < 0,1 % ; Mo < 0,1 % ; S < 0,03 % ; P < 0,04 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	kg per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	90	120	60	48	10,8	3,4	1,2
3,2	350	115	170	85	26	10,2	6,3	1,6
4,0	450	130	210	135	14	15,0	11,4	2,0
5,0	450	150	300	140	9	14,4	17,8	2,9



OK 85.65

Basische elektrode voor het oplassen van slijtvaste lagen voor snijgereedschappen.

Omschrijving:

OK 85.65 geeft een molybdeen gelegeerd lasmetaal. De elektrode is bijzonder geschikt voor herstelling van snijkanten van stempels, boren, frezen, enz. Bewerken is enkel met slijpen mogelijk. Voorwarmtemperatuur tussen 300 - 400 °C. Het lasmetaal is warmvast tot 550°C. Hardheid lasmetaal rond 60 HRC. Een warmtebehandeling na het lassen is niet noodzakelijk.

Rendement: ca. 125 %

Lasposities: 

Stroomsoort: gelijk: +
Wissel: OCV 70 V

Classificaties:

EN 14700: E Z Fe4

Hardheden

Als gelast: 59 – 61 HRC

Na temperen: (bij 3 lagen)

<u>Temper.</u>	<u>Hardheid na 1 h.</u>
20 °C	60 HRC
300 °C	60 HRC
400 °C	58 HRC
550 °C	62 HRC

Samenstelling: C = 0,85 %; Si = 1,55 %; Mn = 1,3 %; Cr = 4,5 %; Mo = 7,5 %; W = 1,75 %; V = 1,5 %; S < 0,02; P < 0,03

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	kg per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	80	110	67	67	10,8	2,7	0,8
3,2	350	100	150	82	40	10,2	4,4	1,1
4,0	350	120	190	97	27	11,4	6,5	1,4



OK 86.08

Basische elektrode voor het oplassen van slijtvaste lagen met 13 % Mn.

Omschrijving:

OK 86.08 geeft een lasmetaal dat door koudvervormen een hardheid van ca. 45 HRC bereikt. In gelaste toestand is hardheid ongeveer 190 HB. De elektrode kan worden toegepast daar waar grote slag- en stootbelastingen optreden, zoals steenbrekers, slaghamers, baggeremmertanden, kruisstukken in rails, enz... De elektrode moet niet worden toegepast waar enkel schurende slijtage voorkomt en bij werktemperaturen boven 300°C. Onder normale condities moet het basismetaal niet worden voorverwarmd.

Rendement: ca. 105 %

Lasposities:

Stroomsoort: gelijk: +
Wissel: OCV 70 V

Classificaties:

EN 14700: E Z Fe9Rm = 780 Mpa

Mechanische eigenschappen (typ):

Rp0,2 % = 480 MPa

A5 = 20 %

Kerfslag - 20°C = 45 J

- 60°C = 25 J

Samenstelling: C = 0,9 %; Si < 0,85 %; Mn = 13 %; Cr < 0,1 %; Ni < 0,1 % ;
Mo < 0,1 % ; Nb < 0,1 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	kg per doos	Gewicht per 100 stuks (kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
3,2	450	95	135	95	36	16,2	4,7	1,1
4,0	450	130	180	109	24	17,7	7,1	1,4
5,0	450	170	230	132	15	16,5	11	1,8



OK 86.28

Zirkoonbasische elektrode voor austenitisch mangaanstaal oplassing

Omschrijving:

OK 86.28 is een elektrode bedoeld voor het oplassen van versleten onderdelen van austenitisch mangaanstaal (Mn 12-14 %) zoals gegoten mangaanstalen wissels, baggerkuipen, bulldozertanden, enz.

De hardheid en slijtvastheid van de neersmelt zijn afhankelijk van de koudvervorming. OK 86.28 wordt vooral gewaardeerd wanneer het lasmetaal moet weerstaan aan hoge oppervlakte drukken. Interpastemperatuur onder 200°C houden. Niet voorwarmen. Hameren van de las in warme toestand is gunstig.

Rendement: ca. 150 %

Lasposities: 

Stroomsoort: gelijk: +
wissel: OCV 70 V

Classificaties:

EN 14700: E Z Fe9

Mechanische eigenschappen(typ)

Rp0,2 % = 440 MPa

Rm = 690 MPa

A5 = 30 %

Kerfslag - 20°C = 80 J

- 120°C = 25 J

Hardheid : als gelast = 170HB

gehard = 41 HRC

Samenstelling: C = 0,75 %; Si < 0,3 %; Mn = 14 %; Ni = 3,5 % ; Mo < 0,1 % ;
P < 0,03%; S < 0,02%

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	kg per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
3,2	450	100	160	90	27	15,6	7	1,5
4,0	450	130	210	105	18	15	10,6	2,0
5,0	450	170	300	114	11	15	16,6	2,9



OK 92.18 VacPac

Basische elektrode voor het lassen van gietijzer

Omschrijving:

OK 92.18 is een elektrode met nikkel kerndraad voor het lassen van lasbare gietijzerlegeringen. Tevens geschikt voor het herstellen van en samenlassen van gietijzer aan gewoon staal. Bij voorkeur lassen met lage stroomsterkte om de opmenging zo gering mogelijk te houden.

De las is goed bewerkbaar.

Rendement: ca. 105 %

Stroomsoort: wissel: 50 V OCV
gelijk: +/-

Lasposities: 

Classificaties:

SFA/AWS A5.15 : E NiCl
EN ISO 1071: E C Ni-CI3

Mechanische eigenschappen:

Treksterkte = 300 MPa (typ)
Hardheid = 130 -170 HB

Samenstelling: C = 0,9 % ; Si < 0,9 % ; Mn < 0,6 % ; Ni > 92 % ;
Fe = 3,5 % S en P < 0,01 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-	Aantal el.	Kg per	Gewicht per	Neersm.
Dia.	Lengte	min	max	tijd (sec)	kg lasmetaal	doos	100 stuks(kg)	kg/uur
2,5	300	55	110	46	83	4,2	1,7	0,9
3,2	350	80	140	66	45	4,8	3,3	1,2
4,0	350	100	190	71	29	13,8	4,9	1,7



OK 92.26 VacPac

Basische hoog nikkel elektrode

Omschrijving:

OK 92.26 is ontwikkeld voor het lassen van inconel 600 en gelijkaardige inconellegeringen, cryogene stalen zoals 9 %Ni staal, austenitische aan martensitische stalen, ongelijksoortige stalen en warmvaste gietstukken. Tevens geschikt voor het lassen van stalen met beperkte lasbaarheid.

Rendement: ca. 110 %

Stroomsoort: gelijk: +

Lasposities:



Classificaties:

SFA/AWS A5.11 : E NiCrFe-3
EN ISO 14172: E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2% > 360 MPa
Rm > 550Mpa
Rek A4 > 30%
Impact: 20°C > 75 J
-196°C > 65 J

Ferriet gehalte: FN 0

Samenstelling: C < 0,1 % ; Si < 1 % ; Mn > 5 % ; Ni > 61 % ; Fe > 2 % ;
S < 0,015 % ; P < 0,025 % ; Nb > 1 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Kg per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	300	50	70	50	88	4,2	1,8	0,9
3,2	350	65	105	60	57	4,2	3,5	1,2
4,0	350	75	150	60	31	12	5,1	2,0
5,0	350	120	170	68	20	11,4	7,9	2,0



OK 92.45 VacPac

Basische hoog nikkel elektrode

Omschrijving:

OK 92.45 is ontwikkeld voor het lassen van inconel 625 , gelijkaardige inconellegeringen en cryogene stalen zoals 5% en 9 % Ni staal. Tevens geschikt voor het lassen van 254 SMO.

Rendement: ca. 105 %

Stroomsoort: gelijk: +

Lasposities: 

Classificaties:

SFA/AWS A5.11 : E NiCrMo-3

EN ISO 14172: E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2% > 420 MPa

Rm > 760Mpa

Rek A5 > 30%

Impact: 20°C > 60 J

-196°C > 40 J

Ferriet gehalte: FN 0

Samenstelling: C < 0,05 % ; Si < 0,7 % ; Mn < 0,5 % ; Ni > 60 % ; Fe < 5 % ;
S < 0,01 % ; P < 0,02 % ; Nb > 3,15 % ; Cr > 20,5 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Kg per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	300	55	65	40	100	4,2	1,8	0,9
3,2	350	65	100	52	49	4,2	3,6	1,4
4,0	350	80	140	57	33	12	5,3	1,9
5,0	350	120	170	72	21	11,4	7,8	2,1



OK 92.58 VacPac

Basische elektrode voor het lassen van gietijzer

Omschrijving:

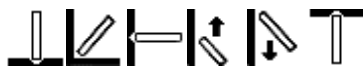
OK 92.58 is een elektrode met ijzer-nikkel kerndraad voor het lassen van lasbare gietijzerlegeringen. Tevens geschikt voor het herstellen van en samenlassen van gietijzer aan gewoon staal. Het lasmetaal is sterker dan bij OK 92.18 en is beter bestand tegen scheuren. Ook beter bij zwavel- en fosforhoudend gietijzer. Bij voorkeur lassen met lage stroomsterkte om de opmenging zo gering mogelijk te houden.

De las heeft een goede kleurovereenkomst met gietijzer en is goed bewerkbaar.

Rendement: ca. 105 %

Stroomsoort: wissel: 50 V OCV
gelijk: +/-

Lasposities:



Classificaties:

SFA/AWS A5.15 : E NiFe-CI-A
EN ISO 1071: E C NiFe-CI-A 1

Mechanische eigenschappen

Treksterkte = 375 MPa (typ)
Hardheid = 180 HB

Samenstelling: C = 1,7 % ; Si = 0,7 % ; Mn < 0,8 % ; Ni = 51 % ; Fe = 46 % ;
S < 0,01 % ; P < 0,02 % ; Al = 1,5 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt- tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Kg per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	300	55	75	70	90	4,2	1,6	0,6
3,2	350	75	100	90	45	4,2	3,2	0,9
4,0	350	85	160	70	30	11,4	4,8	1,8



OK 94.25 VacPac

Basische elektrode voor het lassen van tinbrons

Omschrijving:

OK 94.25 smelt een tinbrons neer en is geschikt voor het lassen van klokkenbrons en koper evenals gemengde verbindingen koper-staal.

Om het basismateriaal tot smelten te brengen is een voorverwarming tot 300°C noodzakelijk. Voor grote stukken is een continue warmtetoevoeg nodig. OK 94.25 kan eveneens gebruikt worden als oplaselektrode en voor kleine reparaties aan gietijzer waar geen bewerkbaarheid vereist is.

Rendement: ca. 95 %

Stroomsoort: gelijk: +

Lasposities: 

Classificaties:

DIN 1733: EL-CuSn7

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2% > 235 MPa (typ)
Rm > 330Mpa
Rek A5 > 25%
Impact: 0°C > 20 J
Hardheid: ongeveer 95 HB

Samenstelling: Mn < 0,5 % ; Fe < 0,2 % ; Sn > 6 % ; P < 0,1 % ; Cu > 91 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Kg per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	60	90	39	77	5,4	1,8	1,2
3,2	350	90	125	40	46	4,8	3,0	1,9
4,0	350	125	170	41	30,5	15,6	4,5	2,9



OK 96.50

Universele elektrode voor het lassen van aluminium

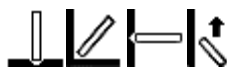
Omschrijving:

OK 96.50 heeft een goede lasbaarheid in alle posities en wordt met succes toegepast voor het lassen van gietlegeringen met meer dan 7% silicium. Tevens kunnen de aluminium kneedlegeringen met deze elektrode gelast worden. De elektrode heeft een hoge neersmeltsnelheid waardoor het voortlooptempo aangepast moet worden. Bij grote werkstukken voorverwarmen tot 250 – 300°C

Rendement: n.a.

Stroomsoort: gelijk: +

Lasposities:



Classificaties:

Mechanische eigenschappen:

EN ISO 18273: AISi12

Samenstelling: Al > 85 % ; Si > 11 % ; Fe < 0,8 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Kg per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	50	90	4,0	0,9			
3,2	350	70	110	4,0	1,3			
4,0	350	90	130	4,0	2,1			



Filarc C23S

Rutielektrode met verhoogd rendement voor lassen in platte posities

Omschrijving:

Filarc C23S is bijzonder geschikt voor het productief lassen van staande hoeklassen . Tevens voor het lassen onder de hand van hoeklassen en stompverbindingen. De elektrode kan slepend verlast worden, geeft een goede inbranding en een glad lasuiterlijk. Een helling van 10° kan opgaand of neergaand gelast worden. Uitstekende slaklossing.

Rendement: ca. 135 %

Stroomsoort: wissel: 60 V OCV
gelijk: -

Lasposities: 

Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E7024
EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 53

Mechanische eigenschappen

ReL rekgrens > 420 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A5 (%) > 24
Kerfslag: -20°C > 28 J

Richtsamenstelling: C = 0,06 % ; Si = 0,35 % ; Mn = 0,75 % ; S en P < 0,030 %

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-	Aantal el.	Aantal per	Gewicht per	Neersm.
Dia.	Lengte	min	max	tijd (sec)	kg lasmetaal	doos	100 stuks(kg)	kg/uur
3,2	450	130	150	87	28	315	5,9	1,50
4,0	450	170	210	84	20	222	8,5	2,20
5,0	450	230	300	88	12	135	13,5	3,40



FILARC 27P

Basische elektrode voor verticaal neergaand lassen

Omschrijving:

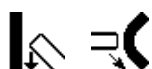
Filarc 27P is een basische laagwaterstofelektrode die speciaal ontwikkeld werd voor het neergaand lassen van buizen.

Dit type is bijzonder geschikt voor pijpleidingen en toepassingen op compressor stations en in olie-en gasinstallaties in staal API 5LX52 tot X70. De productiviteit is 25 tot 30 % hoger dan bij cellulose elektroden en 40 tot 50 % hoger dan bij opgaand lassen. Lassen met korte boog. Dia. 2,5 mm kan opgaand gelast worden. Bij voorkeur DC - polariteit. Is te bekomen in VacPac.

Rendement: ca. 120 %

Lasposities: 

Stroomsoort: gelijk: +(-)



Waterstof: < 5ml/100 gr

Classificaties:

SFA/AWS A5.5 : E8018-G
EN ISO 2560-A: E 46 4 B 41 H5

Mechanische eigenschappen:

Rp0,2 rekgrens > 460 MPa
Treksterkte > 550 MPa
Rek A5 (%) > 25
Kerfslag: -40°C > 80 J

Richtsamenstelling: C = 0,08 % ; Si = 0,5 % ; Mn = 1,2 % ; S en P < 0,015 %

Technische gegevens: (verpakking voor VacPac)

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	80	100	53	66,7	456	2,2	1,0
3,2	350	110	150	53	43,7	360	3,4	1,6
4,0	350	180	220	50	27	234	5,0	2,8
4,5	350	230	270	50	22,2	180	6,4	3,4



Filarc 36 S

Universele basische elektrode met verhoogde treksterkte

Omschrijving:

Filarc 36 S is een universele AC/DC basische elektrode voor het lassen van grond- en vullagen in alle posities.

Zeer goede lasbaarheid en uitstekende röntgendichtheid. Veel gebruikt in scheepsbouw, druk- en ketelbouw. Las met korte boog en een licht pendelende beweging.

Is te bekomen in VacPac.

Rendement: ca. 100 %



Stroomsoort: gelijk: +(-)
wissel: OCV 70 V

Waterstof: < 10ml/100 gr

Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E7016
EN ISO 2560-A: E 42 2 B 12 H10

Mechanische eigenschappen:

ReL rekgrens > 420 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A5 (%) > 26
Kerfslag: -30°C > 28 J

Richtsamenstelling: C < 0,08% ; Si = 0,7 % ; Mn = 0,85 % ; S en P < 0,03 %

Technische gegevens: (verpakking voor VacPac)

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-	Aantal el.	Aantal per	Gewicht per	Neersm
Dia.	Lengte	min	max	tijd (sec)	kg lasmetaal	doos	100 stuks(kg)	kg/uur
2,5	350	55	85	50	90	333	1,9	0,8
3,2	350	85	140	65	47,6	294	3,5	1,1
4,0	350	110	180	75	32,4	210	4,9	1,6
5,0	450	180	240	95	15,9	132	10	2,4



Filarc 48

Universele rutielelektrode voor het lassen in alle posities

Omschrijving:

Filarc 48 is een gemakkelijk lassende rutielelektrode geschikt voor alle lasposities maar vooral voor hoeklassen in plafond positie.

Toepassingen in scheepsbouw en algemene constructie.

Tevens geschikt voor het lassen van geroeste en vervuilde plaat. Te lassen met korte boog.

Rendement: ca. 95 %

Stroomsoort: wissel: OCV 50 V
gelijk: -

Lasposities:



Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E6013
EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11

Mechanische eigenschappen:

Rp0.2 % rekgrens > 430 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A4 (%) > 24
Kerfslag: 0°C > 47 J
-20°C > 28 J

Richtsamenstelling: C = 0,08 % ; Si = 0,5% ; Mn = 0,6 % ; S en P < 0,03%

Technische gegevens:

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	60	90	49	91	840	1,8	0,80
3,2	350	90	140	57	59	495	2,9	1,10
4,0	350	110	185	64	40	345	4,4	1,40



Filarc 56S

Laagtemperatuur basische elektrode voor alle posities

Omschrijving:

Filarc 56S is een CTOD geteste basische laagwaterstofelektrode die een goede lasbaarheid combineert met uitstekende mechanische eigenschappen. Dit type is bijzonder geschikt voor het lassen van fijnkorrelstalen en zwaar belaste constructies in moeilijke omstandigheden. Bijzonder geschikt voor het lassen van doorlassingen in moeilijke posities bij pijplassen en stompverbindingen boven het hoofd. De bekleding is van het laagwaterstoftype en neemt langzaam terug vocht op. Lassen met korte boog. Is te bekomen in VacPac.

Rendement: ca. 100 %

Lasposities:

Stroomsoort: gelijk: +(-)
wissel: OCV 65V

Waterstof: < 5ml/100 gr

Classificaties:

SFA/AWS A5.1 : E7016-1
EN ISO 2560-A: E 42 5 B 12 H5

Mechanische eigenschappen:

ReL rekgrens > 420 MPa
Treksterkte > 510 MPa
Rek A5 (%) > 22
Kerfslag: -50°C > 47 J

Richtsamenstelling: C = 0,07 % ; Si = 0,4 % ; Mn = 1,3 % ; P < 0,025 % ; S < 0,015 %

Technische gegevens: (verpakking voor VacPac)

Afmetingen		Stroom (A)		Opsmelt-tijd (sec)	Aantal el. kg lasmetaal	Aantal per doos	Gewicht per 100 stuks(kg)	Neersm. kg/uur
Dia.	Lengte	min	max					
2,5	350	55	85	50	90	324	1,9	0,80
3,2	350	80	140	53	52	348	3,1	1,30
3,2	450	80	130	73	41	330	4,0	1,20
4,0	350	110	180	62	34	234	4,6	1,70
4,0	450	110	170	83	26	228	5,9	1,70
5,0	450	180	230	90	17	138	8,9	2,40



ESAB Nederland B.V
Laan 1914 nr 41
3818 EX Amersfoort
Postbus 2236
3800 CE Amersfoort
Tel. + 31(0) 800 777 97 77
info@esab.nl
www.esab.nl

ESAB België
Metrologielaan 10
Parc Dobbelenberg Haren
1130 Brussel
België
Tel. + 32(0)70 233 075
info@esab.be
www.esab.be