

# S-7016.LF

AWS A5.1 / ASME SFA5.1 E7016  
JIS Z3212 D5016

## Toepassingen

S-7016. LF kan worden gebruikt voor het lassen van hoog trekstaal van shepen, bruggen, gebouwen en drukvaten.

## Gebruikseigenschappen

S-7016.LF is een laag waterstof type electrode waarvan de rook generatie 20 ~ 30% lager is dan gebruikelijke elektroden. S-7016. LF is effectief voor gebruik bij onvoldoende ventilatie. X-straal prestaties en mechanische eigenschappen van alles-lassend metaal is goed. Goede barstweerstand niettegenstaande de lage waterstof inhoud.

## Aanwijzing gebruik

- 1) Droog de electrodes op 300 ~ 350 °C en dit 60 minuten voor gebruik.
- 2) gebruik terugstap methode of plaats de boog op een kleine staalplaat, klaargemaakt voor dit doel en om gaten slaan de voorkomen bij het starten van de boog.
- 3) Houd de boog zo klein als mogelijk.

## Lasposities

## Stroom



AC or DC +

## Chemische samenstelling van alles lassend metaal

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.35	1.10	0.016	0.011

## Mechanische eigenschappen van alles lassend metaal

Y.S N/mm <sup>2</sup> (lbs/in <sup>2</sup> )	T.S N/mm <sup>2</sup> (lbs/in <sup>2</sup> )	EL. (%)	Temp. °C (°F)	CVN-Impact Value J (ft · lbs)
485 (70,400)	583 (84,700)	31.0	-29 (-20)	75 (56)

## Goedkeuring

KR, ABS,LR,BV,DNV,GL,NK

## Verpakking

Pakket: 5 kg  
Karton: 5kg x 4 = 20kg

## Beschikbare maten en aangeraden stromen (Amp.)

CBL nr		02000412		
Lengte		4.0		
Grootte		400		
F,V-down		130~180		
V-up,OH		110~170		

# S-312.16

AWS A5.4 / ASME SFA5.4 E312-16  
JIS Z3221 D312-16

## Toepassingen

S-312.16 is een kalk-titania type electrode en heeft een uitstekend gebruik en lasbaarheid.

Chemische samenstelling is 29% CR-9% Ni.

Dankzij de structuur die een hoge hoeveelheid ferriet bevat, heeft de S-312.16 een hoge barstweerstand.

Uitstekend buffer effect tegen buitenspanning.

## Gebruikseigenschappen

Lassen van ongelijke metalen zoals roestvrij staal, karbon staal en laag legering staal.

Lassen van roestvrij bekleed staal.

Onderlagen van het opbouwlassen van hoog gelegeerd staal en verharderen.

## Aanwijzing gebruik

1) Verwarm het basismetaal voor op 200°C om het barsten tijdens het lassen van hoog gelegeerd staal die een goede hardheid heeft zoals hulpmiddel staal.

2) Hou de spanning zo laag mogelijk en lengte als kort als mogelijk.

3) Droog de electrodes op 350°C en dit 60 minuten voor gebruik.

## Lasposities

## Stroom



1G

2F

3G

4G

AC or DC+

## Chemische samenstelling van alles lassend metaal

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.11	0.49	1.41	0.021	0.013	29.5	9.5

## Mechanische eigenschappen van alles lassend metaal

T.S	EL.
N/mm <sup>2</sup> (lbs/in <sup>2</sup> )	(%)
803 (116,600)	22.0

## Goedkeuring

## Verpakking

Pakket: 2,5 kg

Karton: 2,5kg x 4 : 10kg

## Beschikbare maten en aangeraden stromen (Amp.)

CBL nr		02000408		
Lengte		350		
Grootte		3.2		
F,V-down		70~115		
V-up,OH		65~110		

# S-NCI

AWS A5.15 / ASME SFA5.15 ENi-CI  
JIS Z3252 DFC Ni

## Toepassingen

S-NCI kan worden gebruikt voor het herstellen van gietijzer en samenvoegen van verschillende soorten van gietijzeren producten zoals cylinder dekking, motor bedden, omhulsels en versnellingen. Herstellen van meehanieten, legeringen en buigzaam gietijzer.

## Gebruikseigenschappen

S-NCL is een grafiet gecoat type electrode, nikkel bevattend lasmetaal.

Harden van de hitte beïnvloede zone is klein en het machinaal bewerken van de lassen is comperatief eenvoudig. Daarvoor is het bruikbaar voor het lassen legerings gietijzer met een kleine lasbaarheid, buigzaam gietijzer en hydraulisch geperste stukken zowel als normaal gietijzer.

## Aanwijzing gebruik

- 1) Spaander het onedel metaal volledig af op het hersteldeel.
  - 2) Er is een mogelijkheid dat scheuren spreiden of gaten maken aan beide uiteinden van het te repareren deel.
  - 3) Houd de lasmetaal lengte minder dan 50mm om de lashitte te verspreiden.
  - 4) Hete naald in elke stap.
  - 5) De voorverwarm temperaturen variëren in overeenkomst met de grootte, type en vorm van het basismetaal.
- 150°C is geschikt in het algemeen.

## Lasposities

Stroom



1G

2F

AC or DC+

## Chemische samenstelling van alles lassend metaal

C	Si	Mn	P	S	Fe	Ni
1.38	0.79	0.36	0.004	0.003	0.58	98.3

## Mechanische eigenschappen van alles lassend metaal

Voorverwarm & interpass temperatuur

Hardheid

--

77,6

## Goedkeuring

Verpakking

Pakket: 2,5 kg

Karton: 2,5 kg x 4 = 10 kg

## Beschikbare maten en aangeraden stromen (Amp.)

CBL nr			02000431		
Lengte			350		
Grootte			3,25		
F			80~130		

# S-NFC

AWS A5.15 / ASME SFA5.15 ENiFe-CI  
JIS Z3252 DFCNiFe

## Toepassingen

Lassen van normale graden van gietijzer zoals grijs, kneedbaar en buigbare metalen.  
Herstellen van gietijzeren omhuizingen, blokken, machine onderdelen en frames.

## Gebruikseigenschappen

S-NFC is een bedekte electrode met coating van het type flux en 55% Ni-Fe legering kernstaaf.  
De hardheid van het lasmetaal is minder dan S-FCF en de barstweerstand is excellent.

## Aanwijzing gebruik

- 1) Gebruik stroom zo laag als mogelijk.
- 2) Hou de lasmetaal lengte minder dan 50mm om de lashitte te verspreiden.
- 3) De voorverwarm temperatuur varieert in overeenkomst met de grootte, type en vorm van het onedel metaal.  
100 ~ 200°C is geschikt in het algemeen.

## Lasposities

## Stroom



1G

2F

AC or DC+

## Aanwijzing gebruik

C	Si	Mn	P	S	Ni	Fe
1.17	0.80	1.20	0.010	0.003	54.0	Bal

## Mechanische eigenschappen van alles lassend metaal

Voorverwarm & interpass temperatuur

Hardheid

--

90

Goedkeuring

Verpakking

Pakket: 2,5 kg

Carton: 2,5kg x 4 = 10 kg

## Beschikbare maten en aangeraden stromen (Amp.)

CBL nr			02000431		
Lengte			300		
Grootte			3,25		
F			80~120		