VAN KAMPEN

VOOR GAS- EN LASTECHNIEK

EEN ASSORTIMENT VAN DE MEEST VOORKOMENDE LASELEKTRODEN

Beklede laselektroden voor on- en laaggeleerde staalsoorten

6013 S	E 6012 E 43 22 R(C)3 T ~ 510 E > 360 R > 22% K > 60J (20°C)	De 6013 S is een middeldik beklede elektrode voor algemene staalconstructies en bijzonder geschikt voor laswerkzaamheden op lastig toegankelijke plaatsen en slecht geprepareerde naden. De 6013 S kan worden verlast in alle posities en is tevens geschikt voor verticaal neergaande positie. Snelstollend lasmetaal en geschikt voor vervuild materiaal, dus ook goed voor het overbruggen van spleten. Slak is gemakkelijk te verwijderen en de elektrode kan goed worden gebogen om bereikbaarheid van moeilijke plaatsen te vergemakkelijken.
6013 Fall	E 6013 E 43 22 R(C)3 T ~ 570 E > 480 R > 23% K > 47 J (0°C)	De 6013 Fall is een elektrode met een speciale zeer snelstollende bekleding, ontwikkeld voor verticaal neergaande positie en in verticale positie op oude en roestige ondergrond zoals bij scheepsreparaties (oud aan nieuw) met slecht geprepareerde en/of gegalvaniseerde of geroeste delen. De 6013 Fall kan in alle posities worden gebruikt. Snelstollend lasmetaal, dus goed voor het overbruggen van spleten. Elektrode kan worden gebogen en biedt uitstekende bescherming tegen vochtopname!
6013 T	E 6013 E 51 22 RR 6 T ~ 590 E > 360 R > 22% K > 47 J (0°C)	De 6013 T is een elektrode met dikke bekleding (traag stollende sleper) voor het verbindingslassen van allerlei soorten staalconstructies in de werktuigbouw, carrosseriebouw en bij de fabricage van vaten en containers en in de scheepsbouw. De 6013 T heeft een zeer zachte boog en bezit uitstekende laseigenschappen in alle posities, behalve verticaal neergaand. Gemakkelijke start en herstart, geen spatverlies. Zelflossende slak. Glad en kerfvrij lasuiterlijk met zeer weinig rook.
7027	E 51 53 AR 11160 T ~ 500 E > 420 R > 22% K > 85 J (+20°C) K > 47 J (-40°C)	De 7027 is een hoogwaardige elektrode met een dikke rutiel-zure bekleding en een rendement van 150%.Voor het lassen in de werktuigbouw en de carrosseriebouw, alsmede bij de fabricage van vaten en containers en in de scheepsbouw. Bovendien is deze elektrode uitermate geschikt voor roestige oppervlakken of materialen die met grondverf zijn behandeld. De 7027 bekleding biedt een hoge stroombelastbaarheid en poreuze (brosse) slak die vanzelf lost (ideaal in nauwe naden waar de slak vaak klem komt te zitten).
7016	E 7016 E 51 43 B (R) 10 T ~ 570 E > 400 R > 22% K > 47 J (-20°C)	De 7016 is een dubbel geperste semi-basische elektrode met uitstekende laseigenschappen in moeilijke posities en zeer goede mechanische waarden. Deze elektrode is vooral geschikt voor oude lasapparaten met een lage open spanning bij AC en DC+. Uitermate geschikt voor oude en roestige materialen door zijn stabiele en zeer gerichte boog. Zeer geschikt voor het maken van doorlassingen en in de onderhouds- en reparatiesector.
7018-1	E 7018-1 E 51 55B 10 T ~ 600 E > 440 R > 24% K > 47 J (-40°C)	De 7018-1 is een basische elektrode die geschikt is voor verbindingen waar hoge mechanische eisen aan de mechanische waarden worden gesteld. Gemakkelijk lasbaar en met extreem hoge mechanische eigenschappen voor staal en gietstukken tot een treksterkte van 610 N/mm2. In het bijzonder geschikt voor lassen op AC en DC+. De 7018-1 is geschikt voor staal met maximaal 0,6% koolstof en heeft een zeer laag waterstofgehalte. HD<5ml/100gr

Van Kampen Lastechniek BV. | Venenweg 17 G | 1161 AK Zwanenburg
www.vankampen.nl | info@vankampen.nl

Beklede laselektroden voor RVS en moeilijk lasbare staalsoorten

4316 Ti	E308 L-16 E 19 9 LR 23 T > 550 E > 320 R > 35 K > 70	De 4316 Ti is ontwikkeld voor het verbinden en oplassen van 18/8 Cr-Ni roestvast staal. Het lasmetaal kan worden gepolijst en is geschikt voor bedrijfstemperaturen tot 400°C. Basismaterialen: 1.4300, 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4543, 1.4550
4430 Ti	E 316 L-16 E 19 12 3 L R 23 T > 540 E > 320 R > 35 K > 70	Elektrode voor het lassen van CrNiMo 18/8/2 staal met een zeer laag koolstofgehalte. Het lasmetaal kan worden gepolijst en is geschikt voor bedrijfstemperaturen tot 400°C. Basismaterialen: 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4435, 1.4571, 1.4580, 1.4404, 1.4436, 1.4573
4332 Ti	E 309L-16 E 23 12 LR 23 T > 600 E > 400 R > 35 K > 70	Elektrode voor het verbinden van onderling verschillende roestvaste en hittebestendige staalsoorten zoals de zogenaamde zwart-wit-verbindingen.
Cronimo Ti	E 308 Mo E 19 9 3 R 23 T > 600 E > 400 R > 30 K > 60	Elektrode voor het verbinden van staalsoorten met risico op scheuren door hoog koolstofgehalte. Bijzonder geschikt voor verbinden van ferritische en austenitische materialen. Corrosie- en zuurbestendig. Zeer geschikt voor ongelijksoortige verbindingen (zwart/wit).
Croni 29/9 S	E 312-16 E 29 9 R 23 T > 800 E > 600 R > 20 K > 50	Elektrode met speciale austenitisch/ferritische neersmelt voor het verbinden van extreem moeilijk lasbare staalsoorten zoals mangaanstaal, verenstaal, C45, C60, hittebestendig RVS en snelstaal. Zeer geschikt als bufferlaag alvorens hard oplassen. Ideaal voor reparatie werkplaatsen indien er onbekende staalsoorten gelast moeten worden.

Beklede laselektroden voor gietstalen en voor oplassen

Ni(-)	E Ni-C 1 E Ni-BG 22 T = 240-290 H ~ 160 HB	Speciale elektrode met een kerndraad van puur nikkel voor het verbinden en repareren van grijs gietijzer en smeedbare gietijzer onderdelen. Vlakke neersmelt met een glad oppervlak zonder randinkarteling. Polariteit: = DC(-) of AC.
FeNi 60 N	E NiFe-C1 E NiFe-1-BG 23 T = 380-480 H ~ 200 HB	Elektrode met een kerndraad van 60% Ni en 40% Fe, bijzonder geschikt voor het lassen van nodulair gietijzer. De neersmelt is vrij van porositeit en is enorm goed bestand tegen scheuren. Polariteit: = DC(+) of AC.
E Dur 60 Kb	E 6-UM-60-PS 57-61 HRc	De E 60 Kb is een oplas-elektrode voor toepassingen die aan zware wrijvingsslijtage onderhevig zijn. Ook geschikt voor reparaties aan gereedschap voor koud knippen en op austenitisch mangaanstaal.
SS 60 Ti	E 4-UM-60(65w)-ST **Niet-gehard:** 59-6 2 HRc **Gehard:** 63-65 HRc	De SS 60 Ti is een rutiel beklede elektrode in SnelSnij-Staal (HSS) voor opzetten van snijkanten, voor gereedschappen, en voor oplassen van gereedschappen die warm snijden (boren) of knippen. De neersmelt kan met dezelfde warmtebehandeling behandeld als SnelSnij-Staal (HSS). Ideaal voor het zelf vervaardigen van gereedschap uit bijvoorbeeld zacht staal. Hittebestendig tot 550°C.