



**Massieve draad elektrode = M  
TIG lasstaaf = T**

**ALWELL Dura M 600 / T 600**

**Druk-, slag-, schuren en warmvaste  
oplossingen**

Normen	M 600	T 600
W. Nr. :	1.4718	
DIN 8555 :	MSG-6-60-GTZ	WSG-6-60-ST
AWS A5.7 :	ER Fe5B	ER Fe5B

### Toepassingsgebied - Eigenschappen

Hooggelegeerde verkoperde massieve draad-elektrode voor het MAG-lassen. Martensitisch Chromstaal met goede warmvastheid. Bestand tegen warmoxidatie tot 800 ° C. Hoge weerstand tegen glijdende-, rollende- en walsslijtage; straal- en stootslijtage, evenals groevende slijtage. Bestand tegen *sterke stoot- en slagbelasting*. Het onbehandelde lasmetaal is alleen door slijpen te bewerken. Warmtebehandelbaar.

### Toepassingvoorbeelden

Voor het oplossen van middelharde-, hardbare-, natuurharde- en ongelegeerde staalsoorten evenals van austenitische mangaanhardstalen en voor het herstellen van slijtvaste werkvlakken en -kanten op onderdelen van ongelegeerde staalsoorten. Typische toepassingsvoorbeelden zijn: trek- en transportwalsen, koud- en warmwerkgereedschappen, snij-, buig- en trekwerkgereedschappen, spanbakken, steenbrekers, slagboorbeitels, railsstopgereedschappen, tanden van slagrijpers, hamers van slagmolens en baggerbakken alsmede tanden en conussen van walsbrekers, loopwielen, tanden en aangrijpkanten van schraapbakken, kabel- of lepelbaggers.

### Verwerking aanwijzingen

Gescheurd of beschadigd materiaal verwijderen. Lasgebied zuiver maken. Warmtehuishouding bij het lassen op het onderdeel, het basismateriaal en de afmetingen afstemmen. Austenitisch mangaanhardstaal zonder voorverwarming zo koud mogelijk (onder de 250°C) lassen. Bij hardbare staalsoorten kan het aanbrengen van een bufferlaag vereist zijn. Met kort-, sproei- of puls-boog lassen, puls-mig techniek heeft de voorkeur.

### Hardheid, richtwaarden

Lasmetaal	Hardheid (HRc)
Onbehandeld	60
Gehard (1010-1060°C, olie / perslucht)	61
Ontlaten, 1 uur, bij:	
300 °C	54
400 °C	57
500 °C	55
600 °C	42

### Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Cr	Fe
0.5	3	0.5	9	Rest

### Overeenkomstige toevoegmaterialen voor andere lasprocessen

Elektrode : ALWELL **E Dur 600**  
 Gevulde draad  
 zonder beschermgas : ALWELL **OA 600**  
 Gevulde draad met  
 beschermgas : ALWELL **F 601**

Beschermgas vlg. EN 439		ALWELL M 600				ALWELL T 600				
		M21: 5 - 25 % CO <sub>2</sub> - rest Ar; M12: max. 5 % CO <sub>2</sub> - rest Ar				I 1: Las Argon (Ar)				
Stroomsoort		= +				= -				
Lasparameters	Ø (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
	A min	80	120	180	250					
	A max	130	190	250	320					
Artikelnummer			35-1050	35-1051						
Levorm, spoel, gewicht		B300 15 kg				5 kg				

