



Massieve draad elektrode

ALWELL M – SG-CORTEN

Voor weerbestendige staalsoorten

Normen	
AWS A-5.28	ER 80 S-G
EN 440	G 3 Ni 1

Toepassingsgebied – Eigenschappen

Het lasmetaal van ALWELL SG-CORTEN, bestaat uit een NiCu-gelegeerd staal, welke zeer geschikt is voor het MIG-lassen van weerbestendige staalsoorten.

Toepassingsvoorbeelden

Voor het verbindingslassen in staalconstructies, spoorwegmaterieel, bruggenbouw enz., vervaardigt van weerbestendige staalsoorten, bijv.:

COR-TEN, PATINAX 37, ALCODUR 50, KORALPIN 52, DILLICOR.
S235J2G3 Cu, S355J2G3 Cu, S235JRW, S355JRW, S235J2W, S355J2W

Verwerking aanwijzingen

Lasgebied zuiver maken. Warmtehuishouding bij het lassen op het onderdeel, het basismateriaal en de afmetingen afstemmen, hardbare staalsoorten op 150-300 ° C voorwarmen.

Met kortsluit-, sproei- of puls-boog lassen, puls-mig techniek heeft de voorkeur.

Lassen in meerlagen techniek uitvoeren. Getrokken rupsen met geringe boog energie toepassen.

Lasnaden met meerdere lagen altijd aanvangen op de naadflanken.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal Onbehandeld	Richt waarden bij 20°C	
	C1	M21
Beschermgas:		
Rekgrens R _{p0,2} (N/mm ²)	>450	>480
Treksterkte R _m (N/mm ²)	>570	>590
Rek A ₅ (%)	>26	
Kerfslagwaarde A _v ISO-V (J)	>90	> 100
	+20°C	+20°C
		> 50
		-40°C

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Ni	Cu	Fe
0.09	0.85	1.40	0.85	0.40	Rest

Lasposities



Beschermgas vlg. EN 439		ALWELL M SG-CORTEN		
		M21: 5 - 25 % CO ₂ - rest Ar; C1: 100 % CO ₂		
Stroomsoort		= +		
Lasposities		alle		
Diameters	Ø (mm)	0.8	1.0	1.2
Artikel nummers		35-1000	35-1001	35-1002
Levorm, spoeltype, gewicht		B300 15 kg (EN759)		

