



Massieve draad elektrode = M
TIG lasstaaf = T

ALWELL M – SG-Mo ER80S-G/ T – SG-Mo ER80S-G

Voor warmvaste- & kruipvaste
0.5 Mo staalsoorten, zoals 16 Mo3

Normen	M – SG-Mo	T – SG-Mo
W. Nr. :	1.5424	
DIN EN 12070 :	G Mo Si	W Mo Si
DIN 8575 :	SG Mo	
AWS /ASME SFA-5.28 :	ER 80S-G	

Toepassinggebied – Eigenschappen

Verkoperde draad voor het MIG/TIG lassen van warmvaste- en kruipvaste staalsoorten zoals 16Mo3 enz.

Goede mechanische eigenschappen. Geschikt voor bedrijfstemperaturen van – 40°C tot + 550°C.

Toepassingvoorbeelden

Voor het verbindingslassen van warmvaste staalsoorten, ketelplaat, fijnkorrelige staalsoorten, pijpmateriaal en gietstaal, bijv.:

Ketelplaat	P235GH, P310GH
Warmvaststaal	15Mo3, 16Mo3, 16Mo5, 17Mo3, 22Mo4
Fijnkorreligstaal	S255N, P255NH, P355NL1, S460N, P460NL1
Gietstaal	GE240, GE300
Pijpmateriaal	L320NB, L415NB, L360MB, L485MB, X52, X70

Verwerking aanwijzingen

Lasgebied zuiver maken. Warmtehuishouding bij het lassen op het onderdeel, het basismateriaal en de afmetingen afstemmen.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richt waarden bij 20°C
Onbehandeld	
Rekgrens $R_{p0,2}$ (N/mm ²)	> 470
Treksterkte R_m (N/mm ²)	> 550
Rek A_5 (%)	> 21
Kerfslagwaarde A_v ISO-V (J)	> 120
Kerfslagwaarde A_v ISO-V (J)	> 47 (- 40°C)

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Mo	Fe
0.1	0.6	1.2	0.5	Rest

Beschermgas	vlg. EN 439	ALWELL M - SG Mo		ALWELL T - SG-Mo			
		M21: 5 - 25 % CO ₂ - rest Ar; C1: 100 % CO ₂		I 1: Las Argon (Ar)			
Stroomsoort		= +		= -			
Lasposities		alle		Alle (m.u.v. PG)			
Lasparameters	Ø (mm)	0.8	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0
	A min	80	120				
	A max	130	190				
Artikel nummers		35-1076	35-1078	39-1101	39-1102	39-1103	39-1104
Levorm, spoeltype, gewicht		B 300 / (K300) EN759 / (DIN 8559) 15 kg		5 kg			

