

|   |  |
|---|--|
|  | <b>Massieve draad elektrode = M</b><br><b>TIG lasstaaf = T</b>             |
|   | <b>M SG1 / T SG1</b>   |
|   | <b>Verkoperde MAG-TIG lasdraad voor on- en laaggelegeerde staalsoorten</b> |

| Normen      | M SG1             | T SG1              |
|-------------|-------------------|--------------------|
| W. Nr. :    | 1.5112            |                    |
| DIN 8559 :  | SG1<br>M2 Y 42 54 | WSG1<br>M2 Y 42 54 |
| AWS A5.18 : | ER 70 S-3         | ER 70 S-3          |
| EN 14341-A: | G 2 Si 1          | W 2 Si 1           |

### Toepassingsgebied – Eigenschappen

Verkoperde massieve draadelektrode voor het lassen van on- en laaggelegeerde staalsoorten in alle posities.

### Toepassing voorbeelden

Verbindingslassen van on- en laaggelegeerde staalsoorten tot een rekgrens van 420 N/mm<sup>2</sup>, zoals:

|                           |
|---------------------------|
| St 33, St37-2 tot St 52.3 |
| HI, HII, 17Mn4, 19Mn5     |
| StE 255 tot St E 420      |
| X42, X46, X52, X60        |
| St 35.8, St45.8           |

### Verwerking aanwijzingen

De te lassen gebieden moeten metallisch zuiver zijn. De warmtetoevoer dient afgestemd te

worden op het basismateriaal, onderdeel en afmetingen. Hardbare staalsoorten op 150 - 300 ° C voorverwarmen. Met kortsluit-, sproei- of pulsluchtboog lassen. Pulsboog techniek heeft de voorkeur.

### Mechanische eigenschappen

| Lasmetaal<br>Onbehandeld                        | Richt waarden<br>bij 20°C |
|---|---------------------------|
| Rekgrens R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> ) | > 420                     |
| Treksterkte R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> ) | 480-550                   |
| Rek A <sub>5</sub> (%)                          | > 22                      |
| Kerfslagwaarde A <sub>v</sub> ISO-V (J)         | > 90                      |

### Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

| C      | Si    | Mn    | P - S   | Fe   |
|--------|-------|-------|---------|------|
| ~ 0.07 | ~ 0,5 | ~ 0,9 | < 0.025 | Rest |

| Beschermgas vlg. EN 439              |        | M SG1   |            | T SG 1              |            |            |            |
|--------------------------------------|--------|---|------------|---------------------|------------|------------|------------|
|                                      |        | M21: 5 – 25 % CO <sub>2</sub> – rest Ar;<br>C1: 100 % CO <sub>2</sub> |            | I 1: Las Argon (Ar) |            |            |            |
| <b>Stroomsoort</b>                   |        | = +   |            | = -                 |            |            |            |
| <b>Lasposities</b>                   |        | alle  |            | alle                |            |            |            |
| <b>Lasparameters</b>                 | Ø (mm) | <b>0.8</b>  | <b>1.0</b> | <b>1.6</b>          | <b>2.0</b> | <b>2.4</b> | <b>3.0</b> |
|                                      | A min  | 80  | 120        |                     |            |            |            |
|                                      | A max  | 130   | 190        |                     |            |            |            |
| <b>Artikel nummers</b>               |        | 35-2010   | 35-2011    | 39-1001             | 39-1002    | 39-1003    | 39-1004    |
| <b>Levervorm, spoeltype, gewicht</b> |        | BS 300 / K300 15 kg (EN759)   |            | 5 kg                |            |            |            |

