

	Massieve draad elektrode = M
	TIG lasstaaf = T
	M SG3 / T SG3
Universele lasdraad voor ongelegeerde - en fijnkorrelige staalsoorten	

Normen	M SG3	T SG3
W. Nr. :	1.5130	
DIN 8559 :	SG3	WSG3
AWS A5.18 :	ER 70 S-6	ER 70 S-6
EN 440 :	G 4 Si 1	W 4 Si 1

Toepassingsgebied – Eigenschappen

Universeel inzetbare verkoperde massieve draadelektrode voor het lassen van on- en laaggelegeerde staalsoorten in alle posities. Bedrijfstemperatuur - 40 tot + 450 ° C.

Toepassingsvoorbeelden

Verbindingslassen van on- en laaggelegeerde staalsoorten in het gebied van de ketel- en vatenbouw, fijnkorrelconstructiestaalsoorten en scheepsbouwstaalsoorten.

EN-aanduiding:	DIN-aanduiding:
S185	St 33
S235 tot S355	St 37-2 tot St 52-3
P235	St 35.8
P235GH, P265GH	HI, HII
E295, E335	St 50, St 60*
S255N, S380N	StE 255, St E 380
GE200, GE 240, GE 260	GS-38, GS-45, GS-52
P265	St 45.8
P295GH, P355GH	17Mn4, 19Mn5
L210 tot L360	StE210.7 TM StE360.7 TM
S(P) 275 tot S(P) 355	StE285 tot StE355

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 pulslichtboog lassen. Pulsboog techniek heeft de voorkeur.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richt waarden bij 20°C
Onbehandeld	
Rekgrens $R_{p0.2}$ (N/mm ²)	> 500
Treksterkte R_m (N/mm ²)	> 560
Rek A_5 (%)	> 25
Kerfslagwaarde A_v ISO-V (J)	> 47 (- 40°C)

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	P - S	Fe
~ 0.07	~ 0.85	~ 1.75	< 0.025	Rest

Beschermgas vlg. EN 439		M SG3			T SG3				
		M21: 5 – 25 % CO ₂ – rest Ar; C1: 100 % CO ₂			I 1: Las Argon (Ar)				
Stroomsoort		= +			= -				
Lasposities		alle			alle				
Lasparameters	Ø (mm)	0.8	1.0	1.2	1.0	1.6	2.0	2.4	3.2
	A min	80	120	180					
	A max	130	190	250					
Artikel nummers		35-1040 35-1041							
Levorm, spoeltype, gewicht		K300 15 kg (EN759)			5 kg				
				35-1043 Drum 250 kg					

