

	Massieve draad elektrode = M TIG lasstaaf = T
	M - NiMoCr ER100S-G/ T – NiMoCr ER100S-G
	Voor hoogvaste, veredelde fijnkorrelige staal- soorten tot 690 N/mm² rekgrens

Normen	M - NiMoCr	T - NiMoCr
W. Nr. :	---	
DIN EN 12534 :	G Mn3Ni1CrMo	
AWS /ASME SFA-5.28 :	ER 100 S-G	

Toepassinggebied – Eigenschappen

Het lasmetaal bestaat uit een NiMnCrMo-geleerd staal met hoge sterkte voor het lassen van hoogvaste veredelde fijnkorrelstaal-soorten. Toelaatbare bedrijfstemperaturen van -30°C tot 450°C.

Toepassingvoorbeelden

Voor het verbindingslassen van hoogvaste, in water veredelde fijnkorrelige staalsoorten, bijv:

StE 460 tot StE 690 V,
WstE 500 tot WstE 690,
TstE 500 tot TstE 690

alsmede anti-slijtplaten met de handelsnamen:
N-A-XTRA 56 tot N-A-XTRA 70, HARDOX, CREUSABRO, DILLIDUR enz.

Verwerking aanwijzingen

Lasgebied zuiver maken. Warmtehuishouding bij het lassen op het onderdeel, het basismateriaal en de afmetingen afstemmen, op 50 - 200°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. Temperatuur tijdens het lassen (interpasstemperatuur) beperken tot 200°C.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richt waarden bij 20°C
Onbehandeld	
Rekgrens R _{p0,2} (N/mm ²)	>690
Treksterkte R _m (N/mm ²)	>790
Rek A ₅ (%)	>16
Kerfslagwaarde A _v ISO-V (J)	>80
Kerfslagwaarde A _v ISO-V (J)	>47 (- 40°C)

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr	V	Fe
0.09	0.6	1.8	2.1	0.5	0.5	0.1	Rest

Beschermgas vlg. EN 439		M - NiMoCr			T - NiMoCr		
		M21: 5 - 25 % CO ₂ - rest Ar; C1: 100 % CO ₂			I 1: Las Argon (Ar)		
Stroomsoort		= +			= -		
Lasposities		alle			alle		
Lasparameters	Ø (mm)	1.0	1.2	1.6	1.6	2.0	2.4
	A min	120	180	250			
	A max	190	250	320			
Artikel nummers		35-1045	35-1046				
Levervorm, spoeltype, gewicht		BS 300 / K300 15 kg (EN759)			10 kg		

