

	Massieve draad elektrode = M TIG lasstaaf = T	
	M - SG-CrMo2 ER90S-G/ T - SG-CrMo2 ER90S-G	
	Voor warmvaste – en kruipvaste CrMo-staalsoorten, zoals 10CrMo9 10	

Normen	M-SG-CrMo2	T -SG-CrMo2
W. Nr.	1.7384	
EN ISO21952-A:	G CrMo2 Si	W CrMo2 Si
DIN 8575	SG-CrMo2	
AWS /ASME SFA-5.28	ER 90S-G	

Toepassingsgebied – Eigenschappen

Verkoperde draad voor het MAG/TIG lassen van warmvaste- en kruipvaste staalsoorten zoals 10CrMo 9 10 enz. Eveneens geschikt voor veredelbare staalsoorten en nitreerstaalsoorten. Goede mechanische eigenschappen. Geschikt voor bedrijfstemperaturen tot + 600°C.

Toepassingvoorbeelden

Voor het verbindingslassen van warmvaste staalsoorten in de ketel en apparatenbouw en pijpleidingen, zoals bijv.:

1.7380	10CrMo9 10
1.7380	GS-12 CrMo 9 10
1.8075	10CrSiMoV7
1.7259	26 CrMo 7
1.7379	G17 CrMo 9 10
1.7273	24 CrMo 10
1.7276	10 CrMo 11
1.7281	16 CrMo 9 3

Verwerking aanwijzingen

Lasgebied zuiver maken. Warmtehuishouding bij het lassen op het onderdeel, het basismateriaal en de afmetingen afstemmen. Voor 10CrMo 9 10 voorwarmen op 200-350°C, PWHT 700-750°C, min 1/2 uur, langzaam afkoelen.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richt waarden bij 20°C
Onbehandeld	
Rekgrens $R_{p0.2}$ (N/mm ²)	> 355
Treksterkte R_m (N/mm ²)	> 540
Rek A_5 (%)	> 22
Kerfslagwaarde A_v ISO-V (J)	> 80

Lasdraad analyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe
0.08	0.60	1.00	2.70	1.00	Rest

Beschermgas vlg. EN 439		M - SG CrMo2		T - SG-CrMo2
		M21: 5 - 25 % CO ₂ - rest Ar; C1: 100 % CO ₂		I 1: Las Argon (Ar)
Stroomsoort		= +		= -
Lasposities		alle		Alle (m.u.v. PG)
	Ø (mm)	1.0	1.2	2.0
Artikel nummers		35-1086	35-1087	39-1235
Levorm, spoeltype, gewicht		B 300 / (K300) EN759 / (DIN 8559) 15 kg		5 kg

