

	Massieve draad elektrode = M TIG lasstaaf = T
	M - ER80S-Ni2 T - ER80S-Ni2
	Voor on- en laag (nikkel-) gelegeerde staal- soorten, zoals 10Ni14, A 333 Gr. 3 Goede kerftaaiheid bij lage temperaturen

Normen	M-ER80S-Ni2	T-ER80S-Ni2
EN ISO 14341-A	G2Ni2	W G2Ni2
AWS A-5.28	ER 80S-Ni2	

Toepassingsgebied – Eigenschappen

Middelgelegeerde lasdraad met ca. 2,5 % Ni, voor het TIG- en MIG-lassen van on- en laag (nikkel) gelegeerde koud-taaie staalsoorten, waarbij goede kerfslagwaarde bij lagere temperaturen (tot – 90 ° C) is vereist.

Toepassingsvoorbeelden

Voor het verbindingslassen van navolgende staalsoorten:

S275NL - S420N
 S275NL1 - S380NL1
 P275NL2 - P460NL2
 S355NH - S460NH
 14Ni6 (1.5622)
 24Ni8 (1.5633)
 GS-24Ni8 (1.5633)
 12Ni9 (1.5635)
 10Ni14 (1.5637)
 12MnNi 6 3 (1.6213)
 13MnNi6 3 (1.6217)
 ASTM A 350 Gr. LF3
 A 633 Gr. E
 A 572 Gr. 65
 A 203 Gr. D
 A 333 Gr. 3
 A 334 Gr. 3

Verwerking aanwijzingen

Lasgebied zuiver maken. Warmtehuishouding bij het lassen op het onderdeel, het basis-materiaal en de afmetingen afstemmen.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richt waarden bij 20°C
Onbehandeld	
Rekgrens $R_{p0,2}$ (N/mm ²)	> 460
Treksterkte R_m (N/mm ²)	550 - 680
Rek A_5 (%)	> 24
Kerfslagwaarde A_v ISO-V (J)	> 150
- 70 ° C	> 60
- 90 ° C	> 47

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Ni	Fe
0.09	0.5	1.1	2.5	Rest

Beschermgas vlg. EN 439		M – ER80S-Ni2			T – ER80S-Ni2			
		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)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3
Artikel nummers		35-1091	35-1092	35-1093	39-1221	39-1222	39-1223	39-1224
Levorm, spoeltype, gewicht		B 300 / (K300) EN759 / (DIN 8559) 15 kg			5 kg			

