

	Massieve draad elektrode = M	
	TIG lasstaaf = T	
	M-307 Si / T-307 Si	
	Verbinding- en oplossen van hooggelegeerde, ongelegeerde of ophardinggevoelige staalsoorten, voor zwart-wit verbindingen en bufferlagen	

Dit product direct bestellen? Klik hier om naar onze website te gaan

Normen	M – 307 Si	T – 307 Si
W. Nr. :	1.4370	
EN ISO 14343-A:	G 18 8 Mn	W 18 8 Mn
DIN 8556 :	SG x 15 Cr Ni Mn 18 8	
DIN 8555 :	MSG 8 – 200 - KNPRZ	
AWS A-5.9 :	~ ER 307 Si	

Toepassingsgebied – Eigenschappen

Het austenitische lasmetaal kan bij bedrijfs-temperaturen van - 100°C tot + 300°C ingezet worden en is warm-oxidatie bestendig tot 850°C. De corrosiebestendigheid is met dezelfde basismaterialen vergelijkbaar. Bij zwart - wit verbindingen en bufferlagen is de corrosiebestendigheid zonder betekenis.

Lasmetaal is niet magnetisch, koudverstevigend, slijtvast, goede weerstand tegen slijtage door cavitatie, scheurvast, ongevoelig voor sigma-fase verbrossing > 500°C.

Toepassingsvoorbeelden

Verbinding- en oplossen van hooggelegeerde, ongelegeerde of ophardinggevoelige staalsoorten, voor zwart-wit verbindingen en bufferlagen, bv.

1.4301 - 1.4306 - 1.4308 - 1.4401 - 1.4404
1.4408 - 1.4435 - 1.4436 - 1.4541 - 1.4550
1.4552 - 1.4571 - 1.4573 - 1.4580 - 1.4581
1.4583 - 1.4948.

mengverbindingen onderling en met on- resp.

laag gelegeerde staalsoorten, bv. HI; HII; StE 355, 15 Mo3.

Lassen van **moeilijk lasbare staalsoorten** zoals: 42CrMo4, 42MnV7, austenitisch 13% Mn-staal (1.3401), pantserstaal en andere hardbare staalsoorten, tevens geschikt voor Hardox® en Weldom®. Als gevolg van koudverstevinging van het lasmetaal (tot 350 HV₃₀) kunnen ook slagbouten, loopwielen of rails opgelast worden.

Verwerking aanwijzingen

Lasgebied zuiver maken. Warmtehuishouding bij het lassen op het onderdeel, het basismateriaal en de afmetingen afstemmen.

Alleen RVS draadborstels gebruiken.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richt waarden bij 20°C
Onbehandeld	
Rekgrens R _{p0,2} (N/mm ²)	480
Treksterkte R _m (N/mm ²)	650
Rek A ₅ (%)	32
Kerfslagwaarde A _v ISO-V (J)	100
Hardheid (HV ₃₀)	200
Koudverstevigd	400

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0.08	0.8	7.0	19.0	9.0	Rest

Beschermgas vlg. EN 439		M – 307 Si			T – 307 Si		
		M12: 2.5% CO ₂ - rest Ar; M13: 2% O ₂ - rest Ar; M21: 5 - 25% CO ₂ – rest Ar			I 1: Las Argon (Ar)		
Stroomsoort		= +			= -		
Lasposities		alle			alle		
Lasparameters	Ø (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4
	A min	80	120	180			
	A max	130	190	250			
Artikel nummers		37-2252	37-2254	37-2255			
Levervorm, spoeltype, gewicht		BS 300 / K300 15 kg (EN759)			5 kg		

Overeenkomstige lastoevoegmaterialen

Elektroden : E 307- 4430 Art.nr.: CW-11802 (Ø 2,5 mm), CW-11804 (Ø 3,2 mm), CW-11806 (Ø 4,0 mm), CW-11808 (Ø 5,0 mm)

Elektroden 150% : E307 HR- 4430 MPR (hoogrendement, 150%) Art.nr.: CW-11835 (Ø 2,5 x 350 mm), CW-11836 (Ø 3,2 x 350 mm), CW-11837 (Ø 4,0 x 450 mm), CW-11838 (Ø 5,0 x 450 mm)

