

	<b>Massieve draad elektrode = M</b> <b>TIG lasstaaf = T</b>
	<b>M - ER80S- SG Ni1</b> <b>T - ER80S- SG Ni1</b>
	<b>Voor on- en laag (nikkel-) gelegeerde staalsoorten.</b> <b>Goede kerftaaiheid bij lage temperaturen</b>

Normen	M-ER80S-Ni1	T-ER80S-Ni1
EN ISO 14341-A	G3Ni1	W G3Ni1
AWS A-5.28	ER 80S-Ni1	

### Toepassinggebied – Eigenschappen

Middelgelegeerde lasdraad met ca. 1 % Ni, voor het TIG- en MIG-lassen van on- en laag (nikkel) gelegeerde koud-taaie staalsoorten en fijnkorrelige staalsoorten, waarbij goede kerfslagwaarde bij lagere temperaturen (tot – 60 ° C) is vereist.

### 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 <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	> 480
Treksterkte R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	> 560
Rek A <sub>5</sub> (%)	> 24
Kerfslagwaarde A <sub>v</sub> ISO-V (J)	> 110
	- 60 ° C

### Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Ni	Fe
0.08	0.5	1.1	1	Rest

Beschermgas vlg. EN 439	M – ER80S-Ni1	T – ER80S-Ni1
	M21: 5 - 25 % CO <sub>2</sub> - rest Ar; C1: 100 % CO <sub>2</sub>	I 1: Las Argon (Ar)
Stroomsoort	= +	= -
Lasposities	alle	Alle (m.u.v. PG)
Ø (mm)	0.8    1.0	1.6    2.0    2.4    3.2
Artikel nummers		39-1211    39-1212    39-1213    39-1214
Levorm, spoeltype, gewicht	B 300 / (K300) EN759 / (DIN 8559) 15 kg	5 kg

