



**Massieve draad elektrode = M
TIG lasstaaf = T**

**M - SG-CrMo1 ER80S-G/
T - SG-CrMo1 ER80S-G**

**Voor warmvaste- & kruipvaste
CrMo-staalsoorten, zoals 13CrMo 4 4**

Normen	M-SG-CrMo1	T-SG-CrMo1
W. Nr.	1.7339	
DIN EN 12070	G CrMo1 Si	W CrMo1 Si
DIN 8575	SG-CrMo1	
AWS /ASME SFA-5.28	ER 80S-G	
Goedkeuring	TÜV, DB, CE	

Verwerking aanwijzingen

Lasgebied zuiver maken. Warmtehuishouding bij het lassen op het onderdeel, het basismateriaal en de afmetingen afstemmen. Voor 13CrMo 4 4 voorwarmen op 200-250°C, PWHT 680-720°C, min 1/2 uur, langzaam afkoelen.

Toepassingsgebied – Eigenschappen

Verkoperde draad voor het MAG/TIG lassen van warmvaste- en kruipvaste staalsoorten zoals 13CrMo 4 4 enz. Eveneens geschikt voor veredelbare staalsoorten en nitreerstaalsoorten. Goede mechanische eigenschappen. Geschikt voor bedrijfstemperaturen tot + 550°C.

Toepassingvoorbeelden

Voor het verbindingslassen van warmvaste staalsoorten in de ketel en apparatenbouw en pijpleidingen.

Warmvaststaal	13CrMo 4 4 (1.7335), 16CrMoV4 (1.7337), 22CrMo 4 4 (1.7350) 22CrMo 5 4 (1.7354), 25CrMo 4 (1.7218)
Veredelbare staalsoorten	42CrMo4 (1.7225)

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richt waarden bij 20°C
Onbehandeld	
Rekgrens $R_{p0.2}$ (N/mm ²)	> 450
Treksterkte R_m (N/mm ²)	> 560
Rek A_5 (%)	> 22
Kerfslagwaarde A_v ISO-V (J)	> 80

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe
0.1	0.60	1.00	1.10	0.50	Rest

Beschermgas vlg. EN 439	ALWELL M - SG CrMo1	ALWELL T - SG-CrMo1
	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
	1.6	2.0
Artikel nummers	35-1080	35-1081
	39-1217	39-1218
Levorm, spoeltype, gewicht	B 300 / (K300) EN759 / (DIN 8559) 15 kg	5 kg

