

AWS A5.28: ER 70S-A1
EN ISO 636-A: W 46 4 2Mo
EN ISO 21952-A: W MoSi

Type draad:
Massief TIG-staaf

Stroomsoort:



Lasposities:



Beschermgas:
I1

Fer SGMo is onze massieve staaf voor het TIG-lassen van laaggelegeerde, fijnkorrelige en kruipvaste staalsoorten als 16Mo3, tot een maximale bedrijfstemperatuur van 500°C. Specifieke toepassingen zijn onder andere de constructie van drukvaten, ketels en pijpen. Te gebruiken in combinatie met wolfraamelektroden van het type WS2 WITSTAR®.

Te lassen basismaterialen:

- Ketelstaal P235GH - P310GH, 16Mo3, 17Mo3, 16Mo5, 14Mo6, 15NiCuMoNb5, 17MnMoV64, A355 soort P1
- Fijnkorrelstaal S275N - S500N, P355NH - P460NH, S355NL - S500NL
- Pijpstaal L320NB - L415NB, L360MB - L415MB
API 5L X52-X70

Toepassingen:

- Energieopwekking
- Olie- en gasindustrie
- Reparatie en onderhoud
- Verwerkingsindustrie

Chemische samenstelling, gewichtspercentage lasmetaal - typisch:

C	Mn	Si	Mo
0,10	1,15	0,60	0,52

Mechanische eigenschappen, lasmetaal - typisch:

Conditie	0,2% Rekgrens MPa	Treksterkte MPa	Rek Lo = 5d - %	Kerfslagwaardes ISO-V J
Zoals gelast	≥ 460	≥ 560	≥ 22	20 °C ≥ 60 -40 °C ≥ 47

Verpakkingsgegevens:

Diameter in mm	Lengte in mm	Gewicht/verpakking in kg
2,4	1000	5