

BÖHLER DMO-IG (TIG en MIG)

AWS A 5.28-05 :	ER70S-A1 (ER80S-G)	EN ISO 21952-A:2008	W MoSi (TIG)
AWS A5.28M-05 :	ER49S-A1 (ER55S-G)	EN ISO 21952-A:2008	G MoSi (MIG)
EN 1668 :1997 :	W2Mo (draad)	EN ISO 21952-B:2008	W 52 1M3 (TIG)
EN 1668:1997	W 46 3 W2Mo	EN ISO 21952-B:2008	G 52M 1M3 (MIG)
		W.NR:	1.5424

OMSCHRIJVING

- TIG- en MIG-draden voor het lassen warmvast ketelplaat (bv. 16Mo3), buismateriaal, en algemene staalbouw.
- Lasmetaal met hoge taaiheid, bestendig tegen scheurvorming en niet onderhevig aan veroudering.
- Gelijkmatige verkopering van het draadoppervlak, laag kopergehalte in lasmetaal.
- Bijzondere eigenschappen van TIG-staven:
 - Bij voorkeur te gebruiken voor bedrijfstemperaturen tussen -30°C en +500°C
- Bijzondere eigenschappen van MIG-draad:
 - Bij voorkeur te gebruiken voor bedrijfstemperaturen tussen -40°C en +550°C
 - Goede laseigenschappen, vloeit goed aan.

GEBRUIKSAANWIJZINGEN

Voorwarm- en interpasstemperaturen en warmtebehandeling na lassen volgens de vereisten van het basismetaal.

GESCHIKT VOOR

Staal voor toepassing bij hoge temperatuur en gietstaal met soortgelijke samenstelling, verouderingsbestendig staal. 16Mo3, S355J2G3, L320-L415NB, L320 MB - L415MB, P255G1TH, P235GH, P265GH P295GH, P310GH, P255NH, 17MnMoV6-4, 22NiMoCr4-7, 20MnMoNi5-5, 15NiCuMoNb5, 20MnMoNi4-5, GE240-GE300, 22Mo4, S255N - S460N, P255NH-P460NH; ASTM A335 Gr.P1, A161-94 Gr.T1 A A182M Gr. F1, A204M Gr.A,B,C, A250M Gr.T1, A217 Gr.WC1

GOEDKEURINGEN

TIG : TÜV-D (0020.), KTA 1408.1 (8066.02), DB (42.014.09), ÖBB, TÜV-A (75), BV (UP), DNV (I YMS), FI (W MoSi), CRS (3), CE
 MIG : TÜV-D (0021.), DB (42.014.09), ÖBB, TÜV-A (76), FI (G MoSi), SEPROZ, CE

GASBESCHERMING

TIG : Argon (I1 volgens EN 439) MIG : Argon + CO2 (M21 volgens EN 439) of CO2 (C1 volgens EN 439)

STROOM

TIG : DC- MIG : DC+

RICHTANALYSE LASDRAAD (% PER GEWICHT)

C	Mn	Si	Mo
0.1	1.2	0.6	0.5

MECHANISCHE EIGENSCHAPPEN VAN HET METAAL

Proces	Gas	warmtebehandeling	Waarde n	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av[ISO-V] bij +20°C	Av[ISO-V] bij -30°C	Av[ISO-V] bij -40°C
TIG	I1	Als gelast	Normaal	630	520	27	200 J	-	-
			Min.	≥ 570	≥ 480	≥ 23	≥ 180 J	≥ 47 J	-
TIG	I1	Uitgloeien 620°C 2 uur, Afkoelen lucht => 300°C	Normaal	570	480	26	230 J	-	-
			Min.	> 515	> 400	> 19	> 200 J	-	-
MIG	M21	Als gelast	Normaal	620	500	25	150 J	-	-
			Min.	> 530	> 400	> 18	≥ 47 J	-	≥ 47 J
MIG	C1	Als gelast	Normaal	590	470	23	160 J	-	-
			Min.	> 520	> 450	> 20	-	-	≥ 47 J
MIG	M21	Uitgloeien 620°C/ 2 uur, Afkoelen lucht => 300°C	Normaal	570	450	25	150 J	-	-
			Min.	≥ 515	≥ 400	≥ 19	≥ 120 J	-	-

VERPAKKING

	TIG	MIG
Diameter [mm]	1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.0 / 3.2	0.8 / 1.0 / 1.2
Lengte [mm]	1000	-

LASPOSITIES



JPVN/JC /07-08/REV2

Wij werken continu aan de verbetering van onze producten. Alle in deze datasheet opgenomen informatie is gebaseerd op onze huidige kennis. De gegevens kunnen zonder kennisgeving vooraf veranderd worden en gelden slechts als algemene richtlijn; derhalve kunnen er ook geen rechten aan worden ontleend.