

Classificatie

AWS A5.18-98 : E 70C-6M H4
 EN 758-97 : T 42 3 M M2 H5

Algemene omschrijving

Metaalgevulde draad voor het lassen met een hoge neersmelt
Zeer stabiele boog
Weinig slak en spatten, hoge lassnelheid en goede doorvoereigenschappen
Zeer goed bruikbaar op lasrobots
Zeer goede mechanische eigenschappen (CVN > 47J bij -30°C)
Constance en betrouwbare draadkwaliteit
Geschikt voor het lassen met pulsboog karakteristiek

Lasposities



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G up PG/3G down PE/4G

Stroomsoort / Beschermgas

DC +
 Ar + (10-25)% CO₂ (EN439: M21)
 15-25 l/min

Goedkeuringen

LR	BV	ABS	DNV	GL	CTL	TÜV	DB	UDT	DWI	RINA	RMRS
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+

Chemische samenstelling zuiver lasmetaal (richtwaarden in %)

Beschermgas	C	Mn	Si	P	S	H _{DM} ml/100g
M21	0.05	1.35	0.6	0.015	0.025	<5

Mechanische eigenschappen

Volledig lasmetaal		Vloegrens (N/mm ²)	Treksterkte (N/mm ²)	Breukrek (%)	Kerfslagwaarden ISO-V (J)			
					-20°C	-29°C	-30°C	-40°C
Onbehandeld								
Eisen AWS	M21	min. 400	min. 480	min. 22		min. 27		
EN 758	M21	min. 420	500-640	min. 20			min. 47	
Karakteristieke waarden (M21)								
onbehandeld		495	570	26	90		60	
spanningsarm gegloeid 1h/580°C		450	550	28			80	60

Verpakking, beschikbare diameters

Opmaak	Netto gewicht (kg)	Diameter(mm)				
		1.2	1.4	1.6	2.0	2.4
Plastic spoel S200	4.5	X				
Draadhaspel B300	15	X	X	X		
Accutrak	200	X		X		
Draadhaspel C400	25		X	X	X	X
Metalen haspel	205/250/270	X	X	X	X	X

Aansprakelijkheid: Alle informatie verstrekt in dit bulletin is gebaseerd op de huidige kennis. De gegevens kunnen zonder kennisgeving veranderd worden en gelden slechts als algemene richtlijn.
 Lasrook: Op aanvraag is gedetailleerde informatie beschikbaar. Vraag naar het "Welding Safety Sheet".

DNL OSMC-710-H 9

Te lassen staalsoorten

Constructiestaal	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Scheepsplaat		Grade A, B, C, D, A(H)32 t/m D(H) 36
Gietstaal	EN 10213-2	G P 240R
Pijpmateriaal	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
	API5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Ketelplaat	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Fijnkorrelig staal	EN 10113-2	S275, S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

Berekeningsgegevens (richtwaarden) Ar + (10-25)% CO₂

Diameter (mm)	Uitsteeklengte (mm)	Draadsnelheid (cm/min)	Stroomsterkte (A)	Boogspanning (V)	Neersmelt (kg/h)	kg Draad/kg Lasmetaal
1.0	kortsluitboog 12	540	80	15	0.9	1.10
		975	120	17	1.6	1.10
		1270	150	18	2.0	1.10
	sproei boog 20	1015	170	27-29	2.5	1.10
		1270	220	29-32	4.1	1.10
		1780	240	31-34	5.8	1.10
1.2	kortsluitboog 15	460	90	15	1.1	1.10
		655	120	16	1.4	1.10
		870	150	17	1.9	1.10
	sproei boog 20	635	180	28-30	2.7	1.10
		1145	275	31-34	4.8	1.10
		1650	340	35-38	6.8	1.10
1.4	kortsluitboog 15	205	105	14.5	1.2	1.10
		255	125	15.0	1.5	1.10
		280	135	15.5	1.6	1.10
	sproei boog 25	445	170	27-29	2.5	1.10
		890	270	29-32	5.0	1.10
		1400	355	32-34	8.1	1.10
1.6	kortsluitboog 18	180	145	15	1.5	1.10
		205	160	16	1.7	1.10
		230	170	18	1.9	1.10
	sproei boog 25	380	235	25-26	2.9	1.10
		635	325	29-32	5.0	1.10
		890	400	34-37	7.0	1.10
		1145	460	36-38	9.1	1.10
2.0	sproei boog 28	320	290	25-27	3.7	1.05
		510	385	28-31	6.1	1.05
		760	510	32-35	9.3	1.05
2.4	sproei boog 30		400	28-32		
			475	28-32		
			550	30-34		

Optimale lasparameters vullagen beschermgas Ar + (10-25)% CO₂

Laspositie		1G	2F	2G	3G	3G	4G
Diameter (mm)	Stroomsterkte/ Spanning				opgaand	neergaand	
1.0	(A)	210-375	210-375	150-200	130-150	150	150-200
	(V)	25-33	25-33	16-18	15-17	16	16-18
1.2	(A)	230-380	230-380	230-300	130-170	130-170	140-175
	(V)	26-36	26-36	26-30	15-17	16-17	16-17
1.4	(A)	240-385	240-385	240-340	160-180	160-180	175-185
	(V)	26-36	26-36	26-31	14-15	14-15	15-16
1.6	(A)	280-460	280-460	270-300			—
	(V)	28-36	28-36	28-30			—
2.0	(A)	300-510	300-510				—
	(V)	28-33	28-33				—
2.4	(A)	400-550	400-550				—
	(V)	32-36	32-36				—