

S-11016.G

AWS A5.5 / ASME SFA5.5 E11016-G
JIS Z3212 D8016

Toepassingen

S-11016.G kan worden gebruikt voor het lassen van staal met hoge treksterkte zoals bij drukvaten, bruggen.

Gebruikseigenschappen

Goede Röntgen resultaten.

Hoge scheurongevoeligheid en goede mechanische eigenschappen.

Zeer geschikt voor het lassen van 780N/mm² HSL staal.

Aanwijzing gebruik

- 1) Droog de elektroden op 350 - 450°C gedurende 60 minuten voor gebruik.
- 2) Gebruik de terugstapmethode of start de boog op een aanlegplaatje
- 3) Voorverwarmen op 150-200°C. De temperatuur varieert in verhouding tot de plaatdikte en staalsoort.
- 4) Indien de las dikker wordt dan toegelaten door te hoge stroom of lage voortloopsnelheid zullen de mechanische waarden verminderen.

Lasposities

Stroomsoort

AC of DC +



1G

2F

3G

4G

Typische chemische samenstelling van het neergesmolten metaal

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.07	0.45	1.56	0.017	0.013	0.20	2.25	0.40

Mechanische eigenschappen van het neergesmolten metaal

Vloei grens	Treksterkte	Rek	Temp.	Charpy-V waarde
N/mm ²	N/mm ²	%	°C	J
760	790	24	-20	130

Goedkeuring

ABS

Verpakking

Pak: 5kg

Karton: 5kg x 4 = 20 kg

Beschikbare maten en aanbevolen stroomsterkte (Amp.)

CBL nr	02000419	02000420	
Diam	2,6	3,2	
Lengte	350	350	
Amp	60 ~ 90	90 ~ 130	