

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 : E7018-1 H4R
ISO 2560-A : E 42 5 B 32 H5

OPIS OGÓLNY

Elektroda zasadowa o niskiej zawartości wodoru do spawania we wszystkich pozycjach

Uzysk 115 - 120%

Spawanie prądem AC/DC we wszystkich pozycjach, w szczególności rur

Doświadczona do wykonywania spoin szczytowych

Dobra do spawania rur

Dobra udarność do -50°C

Również dostępna w Sahara ReadyPack (opakowanie próżniowe)

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G góra PE/4G PF/5G góra

RODZAJ PRĄDU

AC / DC + / -

DOPUSZCZENIA

ABS	BV	DNV	GL	LR	RINA	RMRS	TÜV
3H,3Y	3,3YH	3YH5	3YH10	3,3YH5	4YH5	3-3YH5	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	H ₂ O
0.05	1.3	0.4	2 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udarowość ISO-V (J)			
					-20°C	-40°C	-46°C	-50°C
Wymagania: AWS A5.1		min. 400	min. 483	min. 22			min. 27	
ISO 2560-A		min. 420	500-640	min. 20				min. 47
Typowe wartości	PS	490	575	28	200	130		100
PS: po spawaniu								

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

		2.0	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
		300	350	350	450	350	450	450
Karton	Średnica (mm)							
	Długość (mm)							
SRP	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	180	135	120	120	85	85	55
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.1	2.8	4.4	5.8	4.7	5.9	6.0
	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	53	69	50	50	28	28	23
	Waga netto/opakowanie (kg)	0.6	1.4	2.0	2.5	1.6	2.0	2.6

Oznaczenie Nadruk: 7018-1 / BASO G

Kolor końcówki: niebieski

Baso® G

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stal/Kod	Typ
Stal konstrukcyjna	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Blachy okrętowe	
ASTM A131	Gatunek A, B, D, AH32 do EH40
Staliwo	
EN 10213-2	GP240R
Rury	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Stal drobnziarnista	
EN 10025-3	S275, S355, S420
EN 10025-4	S275, S355, S420

DANE DO KALKULACJI

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd zakres (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się łuku - na elektrodę przy max. prądzie - (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
2.0 x 300	35 - 55	DC+	50	61	0.5	11.7	149	1.75
2.5 x 350	55 - 90	DC+	59	107	0.8	20.3	78	1.59
3.2 x 350	75 - 120	DC+	70	234	1.2	36.5	42	1.54
3.2 x 450	75 - 120	DC+	79	265	1.4	45.4	33	1.47
4.0 x 350	120 - 180	DC+	75	358	1.7	50.9	28	1.45
4.0 x 450	120 - 180	DC+	96	473	1.7	69.3	22	1.52
5.0 x 450	160 - 240	DC+	114	671	2.2	106.2	14	1.54

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G	5G
2.0						45A
2.5	80A	80A	85A	90A	80A	80A
3.2	145A	120A	150A	120A	115A	120A
4.0	160A	145A	170A	150A	145A	145A
5.0	220A	210A	215A	170A		

UWAGI / ZALECENIA

Elektrody po wyjęciu z pudełek kartonowych suszyć przez 2-4 h w temperaturze 350 ± 25°C