

Baso® 51P**KLASYFIKACJA**

AWS A5.1 : E7018-1
 ISO 2560-A : E 46 3 B 32 H5

OPIS OGÓLNY

Zasadowa elektroda o małej zawartości wodoru
 Doskonała do spawania rur i wykonywania warstwy przetopowej
 Bardzo dobra spawalność we wszystkich pozycjach
 Stabilny łuk, również przy małym natężeniu prądu
 Doskonała zwiżalność i pełna kontrola jeziora spawalniczego
 Łatwo odchodzący żużel oraz płaskie lico
 Dobre własności mechaniczne i udarność poniżej -30°C
 Doskonała do spoin odpowiedzialnych poddanych badaniom rentgenowskim

POZYCJE SPAWANIA

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

RODZAJ PRĄDU

AC / DC + / -

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	P	S	H ₂ O
0.06	1.3	0.5	0.015	0.01	5 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
					-20 °C	-30 °C	-46 °C
Wymagania: AWS A5.1		min. 400	min. 483	min. 22			min. 27
ISO 2560-A		min. 460	530-680	min. 20		min. 47	
Typowe wartości	PS	510	600	27	90	70	40
PS: po spawaniu							

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
Długość (mm)		350	350	450	350	450	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	215	130	120	80	80	55
	Waga netto/opakowanie (kg)	4.2	4.2	5.1	4.0	5.2	5.5

Oznaczenie Nadruk: 7018-1 / BASO 51P

Kolor końcówki: brak

Baso® 51P

Baso[®] 51P

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
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 drobnoziarnista	
EN 10025-3	S275, S355, S420
EN 10025-4	S275, S355, S420, S460

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 - prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
2.5 x 350	50 - 100	DC+	48	104	0.9	19.4	82	1.6
3.2 x 450	75 - 140	DC+	75	273	1.1	41.0	42	1.72
4.0 x 450	140 - 190	DC+	95	487	1.6	64.6	24	1.55
5.0 x 450	180 - 280	DC+						

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G	5G
2.5	90A	90A	80A	85A	80A	85A
3.2	130A	130A	130A	115A	110A	115A
4.0	180A	175A	170A	160A		
5.0	230A	240A	230A			

UWAGI / ZALECENIA

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