

Baso® 48 SP**KLASYFIKACJA**

AWS A5.1 : E7018-1 H8
 ISO 2560-A : E 46 3 B 32 H10*
 * również zgodny z E 46 3 BR 32 H10

OPIS OGÓLNY

Rutylowo-zasadowa elektroda otulona umożliwiająca łatwe wielokrotne zajarzanie łuku

Do spawania prądem stałym i zmiennym

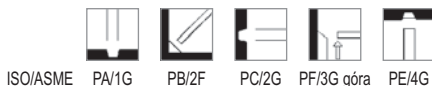
Stabilny łuk, również przy małym natężeniu prądu

Popularna w szkołach spawalniczych

Zalecane jest napięcie min. 60 woltów

Dobre własności mechaniczne i udarność poniżej -30°C (47 J)

Stopiwo z niską zawartością wodoru ($H_{DM} < 8$ ml/100 stopiwa)

POZYCJE SPAWANIA

ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G góra



PE/4G

RODZAJ PRĄDU

Ø 2.5 AC / DC + / -

Ø 3.2 AC / DC +

Ø 4.0 AC / DC +

Ø 5.0 AC / DC +

DOPUSZCZENIA

ABS	BV	DNV	LR	TÜV
3YH10	HHH	3YH5	3,3YH10	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	H_{DM}
0.075	1.4	0.65	7 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			
Typowe wartości	PS	590	640	25	90	60	
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)	125	78	78	50	50	50
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.5	2.6	3.3	2.5	3.4	5.5
SRP	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	44	51	-	27	-	-
	Waga netto/opakowanie (kg)	0.9	1.8	-	1.4	-	-

Oznaczenie Nadruk: 7018-1 / BASO 48SP

Kolor końcówki: zielony

Baso® 48 SP

Baso[®] 48 SP**MATERIAŁY DO SPAWANIA**

Stal/Kod	Typ
Stal konstrukcyjna	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Błachy okrętowe	
ASTM A131	Gatunek A, B, D, AH32 do EH36.
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. (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 - 85	AC	48	104	0.9	19.4	82	1.6
3.2 x 450	85 - 135	AC	75	273	1.1	41.0	42	1.72
4.0 x 450	135 - 190	AC	95	487	1.6	64.6	24	1.55

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G
2.5	80A	85A	85A	85A	80A
3.2	120A	115A	115A	115A	110A
4.0	170A	180A	180A	180A	160A

UWAGI / ZALECENIA

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