

Baso® 26V**KLASYFIKACJA**

AWS A5.1 : E 7048 H8
 ISO 2560-A : E 42 3 B 15 H10

OPIS OGÓLNY

Elektroda zasadowa do spawania o bardzo niskiej zawartości wodoru
Opracowana specjalnie do spawania w stoczniach w pozycji pionowej z góry na dół
Pełne wtopienie w warstwach granicznych
Łatwe wykonywanie spoin szczepnych
Łatwo usuwalny żużel, płaskie lico

POZYCJE SPAWANIA

ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G górą PG/3G dół PE/4G

RODZAJ PRĄDU

AC / DC + / -

DOPUSZCZENIA

ABS	BV	DNV	GL	LR	RMRS
3Y	3Y	3YH10	3YH10	3,3YH10	3-3YH10

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	H ₂ O
0.09	1.1	0.7	6 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udamość ISO-V (J)		
				-20°C	-29°C	-30°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: po spawaniu	580	630	26	130		

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	3.2	4.0	5.0
	Długość (mm)	350	450	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	150	100	70
	Waga netto/opakowanie (kg)	6.1	6.2	6.7
SRP	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	-	33	26
	Waga netto/opakowanie (kg)	-	2.0	2.5

Oznaczenie Nadruk: 7048 / BASO 26V

Kolor końcówki: ciemno zielony

Baso® 26V

Baso[®] 26V**MATERIAŁY DO SPAWANIA**

Stal/Kod	Typ
Stal konstrukcyjna	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Blachy 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, 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. (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
3.2 x 350	110 - 140	DC+	51	181	1.5	34.0	48	1.62
4.0 x 450	155 - 185	DC+	70	315	2.1	59.7	24	1.44
5.0 x 450	195 - 225	DC+	86	435	2.7	92.9	15	1.43

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PG/3G dół
3.2	130A	130A
4.0	145A	175A
5.0	220A	220A

UWAGI / ZALECENIA

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