

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 : E7018 H4R
 ISO 2560-A : E 42 3 B 32 H5

OPIS OGÓLNY

Elektroda zasadowa z niską zawartością wodoru ($H_{DM} < 4 \text{ ml}/100 \text{ g}$)

Uzysk stopiwa 120%

Doskonale właściwości spawalnicze we wszystkich pozycjach również podczas spawania prądem AC

Dobra udarność w -30°C

Doskonała do spoin odpowiedzialnych poddanych badaniom rentgenowskim

POZYCJE SPAWANIA

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

RODZAJ PRĄDU

AC / DC + / -

DOPUSZCZENIA

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
3H,3Y	3,3YH	3YH5	3YH	3,3YH5	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	H_{DM}
0.08	1.2	0.5	4 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	-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	540	600	26	150	80
PS: po spawaniu						

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

		Średnica (mm)				
		2.5	3.2	3.2	4.0	5.0
	Długość (mm)	350	350	450	350	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	135	120	120	85	55
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.5	4.5	6.0	4.6	5.9

Oznaczenie Nadruk: 7018 / BASO 120

Kolor końcówki: srebrny

Baso® 120

Baso[®] 120**EMR
SAHARA[®]****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, 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
2.5 x 350	60 - 80	AC	55	121	0.8	19.1	85	1.61
3.2 x 350	90 - 140	AC	62	229	1.3	37.1	44	1.64
3.2 x 450	90 - 140	AC	74	275	1.5	50.1	33	1.67
4.0 x 350	120 - 160	AC	63	338	1.8	54.4	32	1.72
4.0 x 450	120 - 160	DC+	85	391	1.9	69.5	22	1.52
5.0 x 450	160 - 240	AC	99	616	2.6	108.8	14	1.54
5.0 x 450	160 - 240	DC+	100	625	2.6	108.8	14	1.52

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	1 G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G
2.5	80A	80A	85A	85A	80A
3.2	145A	120A	140A	120A	125A
4.0	175A	155A	170A	165A	145A
5.0	235A	220A	210A	195A	

UWAGI / ZALECENIA

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