

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 : E7016 H4R
ISO 2560-A : E 42 3 B 12 H5

OPIS OGÓLNY

Elektroda zasadowa z niską zawartością wodoru ($H_{DM} < 5 \text{ ml/100 g}$)

Doskonała do ogólnego zastosowania

Pracuje przy niskim napięciu stanu jałowego ($U > 55 \text{ V}$)

Dobra zwilżalność

Udarność w -20°C

Popularna w szkołach spawalniczych

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	TÜV
3H,3Y	3,3YHH	3YH5	3YH10	3,3YH5	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	H_{DM}
0.08	1.0	0.5	4 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
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	555	600	26	120	80
PS: po spawaniu						

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Długość (mm)	350	350	350	450	
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	135	120	90	65
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.5	4.3	4.8	6.3

Oznaczenie Nadruk: 7016 / BASO 100

Kolor końcówki: jasno niebieski

Baso® 100

Baso[®] 100**EMR
SAHARA[®]****MATERIAŁY DO SPAWANIA**

Stal/Kod	Typ
Stal konstrukcyjna EN 10025	S185, S235, S275, S355
Blachy okrągłowe 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/ EN 10217-1	P235T1, P235T2, P274T1, P275T2, P355N
Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Stal droбноziarnista 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 luku - 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	55 - 80	AC	53	116	0.8	19.1	85	1.63
3.2 x 350	75 - 115	AC	62	229	1.2	36.1	50	1.81
4.0 x 350	120 - 160	AC	64	337	1.6	50.1	34	1.72
5.0 x 450	160 - 240	AC	91	578	2.4	96.7	16	1.58
5.0 x 450	160 - 240	DC+	93	591	2.6	96.7	15	1.44

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G	5G
2.5	80A	80A	80A	90A	85A	85A
3.2	130A	125A	140A	120A	115A	120A
4.0	165A	160A	165A	150A	140A	
5.0	230A	220A	210A	200A		

UWAGI / ZALECENIA

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