

Baso® 100



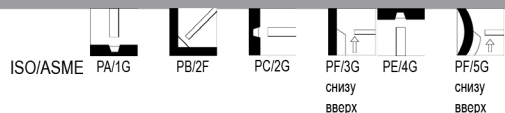
КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием (HDM <5 мл / 100 г)
Прекрасно подходит для сварочных работ общего назначения
Может работать при низком напряжении холостого хода (мин. напряжение холостого хода 55 В)
Хорошее увлажнение боковой стенки
Высокие показатели ударной вязкости при -20°C
Часто используется на учебных курсах по сварке

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	TÜV
3Н,3У	3,3УНН	3УН5	3,3УН5	3,3УН5	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	H _{DM}
0,08	1,0	0,5	4 мл/100 г

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
				-20°C	-30°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400	мин. 483	мин. 22	мин. 27	мин. 27
Типичные значения	555	500-640 600	20 26	120	47 80

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	Длина (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0
		350	350	350	450
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	136	120	90	65
	Вес нетто/ед. (кг)	2,5	4,3	4,8	6,3

Baso® 100

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Структурная сталь общего назначения EN 10025	S185, S235, S275, S355
Листы судостроительной стали ASTM A 131	Сорта A, B, D, от АН32 до ЕН36
Литая сталь EN 10213-2	G P 240R
Трубная сталь 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
Сталь для бойлеров и камер высокого давления EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Мелкозернистая сталь EN 10025 часть 3	S275, S355, S420
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420, S460

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления	Энергия	Вылет электрода	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
			- на электрод при (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2.5x350	55-80	AC	53	116	0.8	19,1	85	1,63
3.2x350	75-115	AC	62	229	1.2	36,1	50	1,81
4.0x350	120-160	AC	64	337	1.6	50,1	34	1,72
5.0x450	160-240	AC	91	578	2.4	96,7	16	1,58
5.0x450	160-240	DC+	93	591	2.6	96,7	15	1,44

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
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		

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

После извлечения из коробок электроды нужно просушить в течение 2-4 часов при температуре 350 ±25°C