

Baso® G

EMF SAHARA®

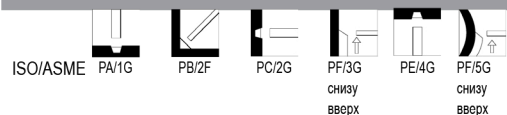
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7018-1 H4R
ISO 2560-A : E 42 5 B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием
Эффективность 115-120%
Возможность сварки в любых положениях как при постоянном, так и переменном токе. Особенно хорошо подходит для сварки труб
Прекрасно подходит для монтажных сварочных работ
Хорошая свариваемость труб
Хорошие характеристики ударной вязкости при -50°C
Также доступен в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

| | | | | | | | |
|-------|-------|------|--------|-------|------|--------|-----|
| ABS | BV | DNV | LR | GL | RINA | RMRS | TÜV |
| 3N,3Y | 3,3YN | 3YN5 | 3,3YN5 | 3YN10 | 4YN5 | 3-3YN5 | + |

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

| | | | |
|------|-----|-----|-----------------|
| C | Mn | Si | H _{DM} |
| 0,05 | 1,3 | 0,4 | 2 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 | -40°C | -46°C | -50°C |
| Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A | мин. 400 мин. 420 | мин. 483 500-640 | мин. 22 мин. 20 | | | мин. 27 | |
| Типичные значения | 490 | 575 | 28 | 200 | 130 | | мин. 47 100 |

ВИДЫ ПОСТАВКИ

| | Диаметр (мм) | Длина (мм) | Состояние | | | | | | |
|----------------------------|-----------------------|------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | | 2.0 | 2.5 | 3.2 | 3.2 | 4.0 | 4.0 | 5.0 |
| Единица: картонная коробка | Штук в ед-це поставки | | 180 | 135 | 120 | 120 | 85 | 85 | 55 |
| | Вес нетто/ед. (кг) | | 2.1 | 2.8 | 4.4 | 5.8 | 4.7 | 5.9 | 6.0 |
| Единица: SRP | Штук в ед-це поставки | | 53 | 69 | 50 | 50 | 28 | 28 | 23 |
| | Вес нетто/ед. (кг) | | 0.6 | 1.4 | 2.0 | 2.5 | 1.6 | 2.0 | 2.6 |

Baso® G

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 AH32 до EH40 |
| 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 |

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)* | на максимальном токе Е (кДж) | Н (кг/ч) | | | |
| 2.0x300 | 35-55 | DC+ | 50 | 61 | 0,5 | 11,7 | 149 | 1,75 |
| 2.5x350 | 55-90 | DC+ | 59 | 107 | 0,8 | 20,3 | 78 | 1,59 |
| 3.2x350 | 75-120 | DC+ | 70 | 234 | 1,2 | 36,5 | 42 | 1,54 |
| 3.2x450 | 75-120 | DC+ | 79 | 265 | 1,4 | 45,4 | 33 | 1,47 |
| 4.0x350 | 120-180 | DC+ | 75 | 358 | 1,7 | 50,9 | 28 | 1,45 |
| 4.0x450 | 120-180 | DC+ | 96 | 473 | 1,7 | 69,3 | 22 | 1,52 |
| 5.0x450 | 160-240 | DC+ | 114 | 671 | 2,2 | 106,2 | 14 | 1,54 |

*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 | 85A | 90A | 80A | 80A |
| 3.2 | 145A | 120A | 150A | 120A | 115A | 120A |
| 4.0 | 160A | 145A | 170A | 150A | 145A | 145A |
| 5.0 | 220A | 210A | 215A | 170A | | |

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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