

Baso® 48SP

CARACTÉRISTIQUES

- Electrode rutilo-basique à double enrobage présentant d'excellentes caractéristiques d'amorçage et de réamorçage
- Grande flexibilité pour les jeux irréguliers, convient aux passes de racine et au soudage en position
- Utilisable en courant continu et alternatif
- Excellente stabilité d'arc même à faible intensité
- Populaire dans les écoles de soudure

CLASSIFICATION

AWS A5.1	E7016-H8
EN ISO 2560-A	E 38 3 B 12 H10

TYPE DE COURANT

AC/DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

ABS	LR	BV	DNV	TÜV
+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S
0.06	0.9	0.7	≤ 0.020	≤ 0.015

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
					+20°C	-30°C
Valeurs typiques	AW	≥ 380	470-600	25	150	60

AW = Brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	55-95
3,2 x 350	80-150
3,2 x 450	95-150
4,0 x 350	120-190
4,0 x 450	120-190

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2.5x350	SRP	44	0.9	571837-2
	CBOH	100	2.0	570977-1
3.2x350	SRP	51	1.7	571844-2
	CBOH	55	1.8	570984-1
3.2x450	CBOH	55	2.3	570991-1
4.0x350	SRP	27	1.4	571851-2
	CBOH	40	2.0	571857-1
4.0x450	CBOH	40	2.6	571004-1

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.