Baso® G

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Progettato per opere che subiscono molte sollecitazioni con carichi statici e dinamici e temperature di servizio fino a -50°C.
- Eccellenti caratteristiche di saldatura in tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente.
- Pochissimi spruzzi con corrente sia DC che AC ed elevato tasso di deposito.
- Le proprietà di basso assorbimento dell'umidità garantiscono un livello di idrogeno diffusibile estremamente basso nel metallo saldato (<4ml/100g).
- Buona rimozione delle scorie e ottimo aspetto del cordone.

CLASSIFICAZIONE

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

TIPO DI CORRENTE

AC/DC(+/-)

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	HDM
0.07	1.2	0.4	≤0.020	≤0.010	<4 ml/100 g

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C	-47°C	-50°C
Richiesto: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22		min. 27	
EN ISO		min. 420	500-640	min. 20			min. 47
Valori tipici	AW	≥430	575	≥24	200		≥90
	620°C x 1h	≥420	565	≥22	200		≥90

AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	55-90
3,2 x 350	75-120
3,2 x 450	75-120
4,0 x 450	120-180
5,0 x 450	160-240

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	CBOH	86	2.0	570823-1
	VPMD	86	2.0	511819-3
3,2 x 350	VPMD	53	1.9	511918-2
	CBOX	120	4.3	570762-2
3,2 x 450	VPMD	53	2.5	511925-3
	CBOX	120	5.6	570763-2
4,0 x 450	CBOX	80	5.4	570816-2
5,0 x 450	CBOX	55	5.5	570786-2

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneitŕ del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:

Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.