

Baso[®] 51P

CLASSIFICATION

AWS A5.1	E7018-1	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 46 3 B 3 2 H5	F-Nr	4
		9606 FM	1

CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique à très basse teneur en hydrogène diffusible HDM < 5 ml/100 g.

Soudabilité excellente en toutes positions.

Très bons résultats en tuyauterie ("pipe").

Excellente stabilité de l'arc même à faible intensité.

Bonnes caractéristiques mécaniques : résiliences > 47J à -30°C.

Excellente compacité des soudures [contrôles radiographiques favorisés].

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PH/5Gu



PE/4G

NATURE DU COURANT

AC / DC +/-

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	P	S	HDM
0.06	1.3	0.5	0.015	0.010	5 ml/100g

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)		
				-20°C	-30°C	-46°C
Brut de soudage: AWS A5.1 ISO 2560-A	min. 400	min. 490	min. 22			min. 27
Valeurs typiques	min. 460	530-680	min. 20		min. 47	
AW	510	600	27	90	70	40

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	5,0
	Longueur (mm)	450
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	55
	Poids net/étui (kg)	5,5

Identification Marquage: 7018-1V BASO 51P Couleur du bout: aucune

Baso[®] 51P; rev. C-FR26-01/02/16

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document. Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.

Baso[®] 51P

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers de construction	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Aciers "coques"	
ASTM A 131	Grade A, B, D, AH32 to EH40
Aciers moulés	
EN 10213-2	GP240R
Aciers à tube	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Aciers pour chaudières et appareils à pression	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aciers à grains fins	
EN 10025 part 3	S275, S355, S420
EN 10025 part 4	S275, S355, S420, S460

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. [mm]	Gamme d'intensité [A]	Type de courant	Temps de fusion	Energie	Taux de dépôt	Poids/ 1000 pcs [kg]	Nb d'électr./ kg métal déposé	Kg d'électr./ kg métal déposé
			[S]*	E[kJ]	H[kg/h]		B	1/N
2.5x350	50-100	DC+	48	104	0.9	19.4	82	1.6
3.2x450	75-140	DC+	75	273	1.1	41.0	42	1.72
4.0x450	140-190	DC+	95	487	1.6	64.6	24	1.55
5.0x450	180-280	DC+						

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre [mm]	Welding positions					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G	PH/5Gup
2.5	90A	90A	80A	85A	80A	85A
3.2	130A	130A	130A	115A	110A	115A
4.0	180A	175A	170A	160A		
5.0	230A	240A	230A			

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Avant utilisation, les électrodes doivent être étuvées à 350°C (+/- 25°C) pendant une durée comprise entre 2 et 4 heures.