Baso® G

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Diseñado para trabajos de alta responsabilidad con cargas estáticas y dinámicas y temperatura de servicio de hasta -50°C.
- Excelentes características de soldadura en todas las posiciones, excepto en la posición vertical descendente.
- Bajo nivel de proyecciones tanto en CC como en CA, con una alta tasa de deposición.
- Las propiedades de baja absorción de humedad garantizan un nivel de hidrógeno difusible muy bajo en el metal de soldadura (< 4ml/100g).
- Buen desprendimiento de escoria y aspecto plano del cordón.

CLASIFICACIÓN

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

TIPO DE CORRIENTE

AC/DC(+/-)

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

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

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) +20°C	-47°C	-50°C
Requisito: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22		min. 27	
EN ISO		min. 420	500-640	min. 20			min. 47
Valores típicos	AW	≥430	575	≥24	200		≥90
	620°C x 1h	≥420	565	≥22	200		≥90

AW = Recien soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (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

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
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

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.