

# Baso® 48SP

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelente rendimiento de soldadura y arco altamente estable y direccional
- Muy buen puenteo de juntas e ideal para soldaduras de raíz y posicionales
- Se puede soldar en AC y DC
- Arco estable, también a bajo amperaje
- Muy utilizado en escuelas de soldadura

## CLASIFICACIÓN

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

## TIPO DE CORRIENTE

AC/DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	TÜV
+	+	+	+	+

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

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

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
					+20°C	-30°C
Valores típicos	AW	≥ 380	470-600	25	150	60

AW = Recien soldado

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (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

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / Paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia producto
2,5 x 350	SRP	44	0.9	571837-2
	CBOH	100	2.0	570977-1
3,2 x 350	SRP	51	1.7	571844-2
	CBOH	55	1.8	570984-1
3,2 x 450	CBOH	55	2.3	570991-1
4,0 x 350	SRP	27	1.4	571851-2
	CBOH	40	2.0	571857-1
4,0 x 450	CBOH	40	2.6	571004-1

### 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 procedimientos 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.