

Baso® 120

CARACTÉRISTIQUES

- Rendement de 120 %
- Soudage excellent en toutes positions, quelle que soit la polarité DC ou AC
- Bonnes valeurs de résilience jusqu'à -30°C

CLASSIFICATION

AWS A5.1 E7018 H4R
EN ISO 2560-A E 42 3 B 12 H5

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	HDM
0.06	1.4	0.3	0.015	0.010	2 ml/100 g

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
					-20°C	-50°C	-46°/-50°C
Requis : AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22			min. 27
EN ISO		min. 460	530-680	min. 20		min. 47	
Valeurs typiques	AW	480	580	28	200	170	100

AW = Brut de soudage

Convient aux conditions brut de soudage et TTAS

Valeur de CTOD à -10°C > 0,25mm

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	90-140
3,2 x 450	90-140
4,0 x 350	120-160
4,0 x 450	120-160
5,0 x 450	160-240
5,0 x 450	160-240

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2.5x350	CBOH	110	2.0	570496-1
	VPMD	110	2.0	570496-2
3.2x350	VPMD	53	2.0	570526-2
	CBOX	108	4.0	570526-1
3.2x450	CBOH	52	2.5	587920-1
	CBOX	108	5.2	570519-1
4.0x350	VPMD	37	2.0	570625-2
4.0x450	CBOH	37	2.6	587937-1
	VPMD	37	2.6	587937-2
5.0x450	CBOX	50	5.3	570748-1

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.