

# Baso® G

## CARACTERISTICI DE TOP

- Proiectat pentru lucrari supuse solicitarilor statice si dinamice mari si pentru temperaturi de lucru de pana la -50°C.
- Caracteristici excelente in toate pozitiile de sudare, exceptie pozitia vertical descendenta.
- Stropiri foarte mici atat in DC si AC, cu rata mare de depunere.
- Proprietatile de absorbtie mica, asigura un nivel foarte scazut al hidrogenului difuzibil in metalul depus (<4ml/100g).
- Detasare foarte buna a zgurii si aspect neted al cordonului.

## CLASIFICARE / INCADRARE

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

## TIP CURENT

AC/DC(+/-)

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendenta

## APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

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

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					+20°C	-47°C	-50°C
Cerinte: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22		min. 27	
EN ISO		min. 420	500-640	min. 20			min. 47
Valori tipice	AW	≥430	575	≥24	200		≥90
	620°C x 1h	≥420	565	≥22	200		≥90

AW = Stare sudata

## GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (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

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
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

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile  
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.  
Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.