Baso® G

EIGENSCHAFTEN

- Für Arbeiten unter starker statischer und dynamischer Beanspruchung und Betriebstemperaturen bis -50°C.
- Ausgezeichnete Schweißeigenschaften in allen Positionen, außer Fallnaht.
- Sehr geringe Spritzerbildung an DC und AC, hohe Abschmelzleistung.
- Geringe Feuchtigkeitsaufnahme, dadurch sehr niedriger Gehalt an diffusiblem Wasserstoff im Schweißgut (≤ 4ml/100g).
- Gute Schlackenablösung und glatte Nahtoberfläche.

KLASSIFIZIERUNG

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

STROMART

AC/DC(+/-)

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)		
					+20°C	-47°C	-50°C
Norm: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22		min. 27	
EN ISO		min. 420	500-640	min. 20			min. 47
Typische Werte	AW	≥430	575	≥24	200		≥90
	620°C x 1h	≥420	565	≥22	200		≥90

AW (U) =unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (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

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	SRP (Sahara ReadyPack)	60	1.4	511819-1
	CBOH	86	2.0	570823-1
3,2 x 350	SRP (Sahara ReadyPack)	50	1.8	511918-2
	CBOX	120	4.3	570762-2
3,2 x 450	SRP (Sahara ReadyPack)	50	2.3	511925-2
	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

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:

Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen