Baso® G

GŁÓWNE CECHY

- Przeznaczona do spawania konstrukcji o dużej sztywności, obciążonych statycznie i dynamicznie, pracujących w temperaturach do -50°C.
- Doskonała spawalność we wszystkich pozycjach, poza pionową z góry na dół.
- Mała ilość odprysków i wysoka wydajność stapiania, zarówno przy spawaniu prądem DC, jak i AC.
- Bardzo mała absorpcja wilgoci, co przekłada się na niską zawartość wodoru w metalu spoiny (< 4 ml/100 g).
- Łatwe usuwanie żużla i płaski profil lica spoiny.

KLASYFIKACJA

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

RODZAJ PRĄDU

AC/DC(+/-)

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
					+20°C	-47°C	-50°C
Wymagania: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22		min. 27	
EN ISO		min. 420	500-640	min. 20			min. 47
Wartości typowe	AW	≥430	575	≥24	200		≥90
	620°C x 1h	≥420	565	≥22	200		≥90

AW = bez obróbki cieplnej

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (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

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
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

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.
Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu