

# BASINOX 318

## GŁÓWNE CECHY

- Zasadowa elektroda otulona do spawania stabilizowanych, austenitycznych stali nierdzewnych Cr-Ni-Mo i staliwa
- Maksymalna temperatura robocza 400°C
- Spoinę charakteryzuje wysoka plastyczność
- Sprawdza się w pozycjach przymusowych.
- Łatwe odpadanie żużla.
- Zalecana do spawania elementów o dużej grubości.

## KLASYFIKACJA

AWS A5.4 E318-15  
EN ISO 3581-A E 19 12 3 Nb B 42

## RODZAJ PRĄDU

DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

## DOPUSZCZENIA

TÜV

+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Ferryt
≤0.04	1	0.4	≤0.025	≤0.020	19	11.5	2.7	0.4	5-10

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Wymagania	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	nie określono	min. 550	min. 25	nie określono
EN ISO 3581-A	AW	min. 350	min. 550	min. 25	nie określono
Wartości typowe	AW	380	600	30	50

\* AW = bez obróbki cieplnej

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 300	45-80
3,2 x 350	50-125
4,0 x 350	90-150

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 300	VPMD	105	1.8	W000288007
3,2 x 350	VPMD	65	2.2	W000288008
4,0 x 350	VPMD	45	2.2	W000288009

### 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](http://www.lincolnelectric.eu)