

Baso® G

CARACTÉRISTIQUES

- Conçu pour les travaux fortement sollicités par des charges statiques et dynamiques et pour des températures de service allant jusqu'à -50°C.
- Excellentes caractéristiques de soudage dans toutes les positions, sauf en position verticale descendante.
- Très faibles projections en courant continu et alternatif, avec un taux de dépôt élevé.
- Les propriétés de faible absorption d'humidité assurent un niveau d'hydrogène diffusible très bas dans le métal soudé (<4ml/100g).
- Enlèvement facile du laitier et aspect plat du cordon.

CLASSIFICATION

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

TYPE DE COURANT

AC/DC(+/-)

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

| ABS | LR | BV | DNV | TÜV | DB |
|-----|----|----|-----|-----|----|
| + | + | + | + | + | + |

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

| | Condition* | Limite élastique (MPa) | Résistance à la rupture (MPa) | Allongement (%) | Résilience ISO-V (J) | | |
|-------------------|------------|------------------------|-------------------------------|-----------------|----------------------|---------|---------|
| | | | | | +20°C | -47°C | -50°C |
| Requis : AWS A5.1 | | min. 400 | min. 490 | min. 22 | | min. 27 | |
| EN ISO | | min. 420 | 500-640 | min. 20 | | | min. 47 |
| Valeurs typiques | AW | ≥430 | 575 | ≥24 | 200 | | ≥90 |
| | 620°C x 1h | ≥420 | 565 | ≥22 | 200 | | ≥90 |

AW = Brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

| Diamètre x Longueur (mm) | Gamme d'intensité (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 |

CONDITIONNEMENT

| Diamètre x Longueur (mm) | Conditionnement | Nb d'électrodes/étui | Poids net/étui (kg) | Référence |
|--------------------------|-----------------|----------------------|---------------------|-----------|
| 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 |

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.