

# Baso® 120



## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7018 H4R  
ISO 2560-A : E 42 3 B 32 H5

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием (HDM <4 мл / 100 г)

Эффективность 120%

Прекрасная свариваемость во всех пространственных положениях даже при использовании переменного тока

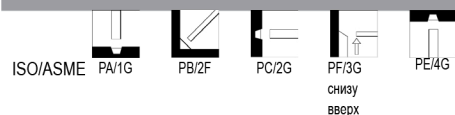
Хорошие характеристики ударной вязкости при -30°C

Прекрасные результаты проверки рентгеновским облучением

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

## ТИП ТОКА

AC / DC +/-



## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	TÜV
3Н,3У	3,3УН	3УН5	3,3УН5	3УН	+

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	H <sub>DM</sub>
0.08	1,2	0,5	4 мл/100 г

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)		Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
			мин. 22	мин. 20	-20°C	-30°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400	мин. 483	мин. 22	мин. 20		мин. 27
Типичные значения	540	600	26	150		80

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	Длина (мм)	Диаметр (мм)			Длина (мм)		
		2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
2.5	350	350	450	350	450	450	
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	135	120	120	85	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)	2.5	4.5	6.0	4.6	5.9	6.0

# Baso® 120

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
<b>Структурная сталь общего назначения</b> EN 10025	S185, S235, S275, S355
<b>Листы судостроительной стали</b> ASTM A 131	Сорта A, B, D, от АН32 до ЕН36
<b>Литая сталь</b> EN 10213-2	G P 240R
<b>Трубная сталь</b> EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
EN 0217-1	P275T2, P355N
<b>Сталь для бойлеров и камер высокого давления</b> EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
<b>Мелкозернистая сталь</b> EN 10025 часть 3	S275, S355, S420
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления	Энергия	Вылет электрода	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг на- плавленного металла 1/Н
			- на электрод при (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2.5x350	60-80	AC	55	121	0,8	19,1	85	1,61
3.2x350	90-140	AC	62	229	1,3	37,1	44	1,64
3.2x450	90-140	AC	74	275	1,5	50,1	33	1,67
4.0x350	120-160	AC	63	338	1,8	54,4	32	1,72
4.0x450	120-160	DC+	85	391	1,9	69,5	22	1,52
5.0x450	160-240	AC	99	616	2,6	108,8	14	1,54
5.0x450	160-240	DC+	100	625	2,6	108,8	14	1,52

\*Остаток электрода 35 мм

## ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G
2.5	80А	80А	85А	85А	80А
3.2	145А	120А	140А	120А	125А
4.0	175А	155А	170А	165А	145А
5.0	235А	220А	210А	195А	

## ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

После извлечения из коробок электроды нужно просушить в течение 2-4 часов при температуре 350 ±25°C