

# Baso® 26V

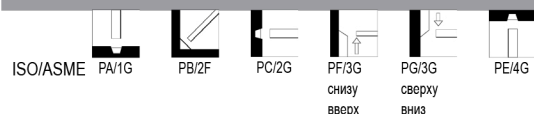
## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7048 H8  
ISO 2560-A : E 42 3 B 15 H10

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием  
Специально создан для вертикальной сварки в направлении сверху вниз при судостроительных работах  
Полное сплавление при подготовке под сварку с зазором в вершине разделки  
Хорошо подходит для прихваточной сварки  
Легкое удаление шлака, гладкий сварной шов

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

AC / DC +/-

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	RMRS
ЗУ	ЗУ	ЗУН10	3,3УН10	ЗУН10	3,3УН10

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	H <sub>DM</sub>
0,09	1,1	0,7	6 мл/100 г

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Сопротивление разрыву (Н/мм <sup>2</sup> )	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)		
				-20°C	-29°C	-30°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400 мин. 420	мин. 483 500-640	мин. 22 мин. 20		мин. 27	
Типичные значения	PC 580	630	26	130		мин. 47

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0	
Длина (мм)	450	450	450	
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	150 6,1	100 6,2	70 6,7
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	- -	33 2,0	26 2,5

# Baso® 26V

## 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 AH32 до EH36
<b>Литая сталь</b> EN 10213-2	G P 240R
<b>Трубная сталь</b> EN 10208-1 EN 10208-2 API 5LX EN 10216-1/ EN 10217-1	L210, L240, L290, L360 L240, L290, L360, L415, L445 X42, X46, X52, X60 P235T1, P235T2, P275T1 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 EN 10025 часть 4	S275, S355, S420 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 наплавленного металла 1/Н
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	E (кДж)	H (кг/ч)			
3.2x450	110-140	DC+	51	181	1,5	34,0	48	1,62
4.0x450	155-185	DC+	70	315	2,1	59,7	24	1,44
5.0x450	195-225	DC+	86	435	2,7	92,9	15	1,43

\*Остаток электрода 35 мм

## ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PA/1G	PG/3G снизу вверх
3,2	130А	130А
4,0	145А	175А
5,0	220А	220А

## ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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