

# Baso® 48SP

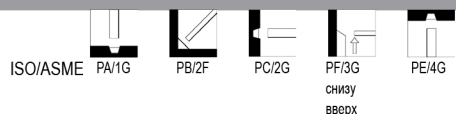
## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7018-1 H8  
 ISO 2560-A : E 46 3 B 32 H10\*  
 \* также соответствует E 46 3 BR 32 H10

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Рутильный электрод с основным покрытием, отличающийся простотой начала и перезапуска работы  
 Может использоваться как при переменном, так и постоянном токе  
 Стабильная дуга, в том числе и при низкой силе тока  
 Часто используется на учебных курсах по сварке  
 Рекомендуемое напряжение минимум 60 Вольт  
 Хорошие механические свойства и характеристики ударной вязкости при низких температурах вплоть до -30°C (47 Дж)  
 Низкое содержание углерода ( $H_{DM} < 8$  мл/100 г)

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

Ø 2.5 AC / DC +/-  
 Ø 3.2 AC / DC +  
 Ø 4.0 AC / DC +  
 Ø 5.0 AC / DC

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	TÜV
ЗУН10	ННН	ЗУН5	3,ЗУН10	+

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	$H_{DM}$
0.075	1.4	0.65	7 мл/100 г

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)		
				-20°C	-30°C	-46°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400 мин. 460	мин. 483 530-680	мин. 22 мин. 20		мин. 47	мин. 27
Типичные значения	PC 590	640	25	90	60	

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Пространственные положения сварки					
			PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	44	51	-	27	-	-
			0.9	1.8	-	1.4	-	-

# Baso® 48SP

## 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	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	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, S460

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при максимальном токе - (с)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода H (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	
							Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N
2.5x350	50-85	AC	48	104	0.9	19.4	82	1.6
3.2x450	85-135	AC	75	273	1.1	41.0	42	1.72
4.0x450	135-190	AC	95	487	1.6	64.6	24	1.55

\*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	80A	85A	85A	85A	80A
3.2	120A	115A	115A	115A	110A
4.0	170A	180A	180A	180A	160A

## ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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