

# Baso® 49

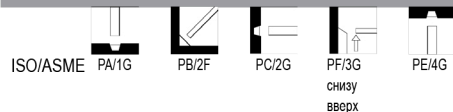
## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7018 H4  
ISO 2560-A : E 46 3 B 32 H5

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием (HDM <5 мл / 100 г)  
Очень хорошая свариваемость во всех положениях  
Практически полное отсутствие разбрызгивания, хорошее увлажнение и легкое управление сварочной ванной  
Хорошие характеристики ударной вязкости при низких температурах вплоть до -30°C  
Прекрасные результаты проверки рентгеновским облучением

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

DC + / -

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	RINA	TÜV
3N, 3Y	3, 3YH	3YH5	3,3YH5	3YH	3YH5	+

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	H <sub>DM</sub>
0,09	1,1	0,6	5 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	-29°C	-30°C	-40°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400	мин. 483	мин. 22	мин. 27			
Типичные значения	550	530-680	25	115	85	47	65

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0	
Длина (мм)	350	350	450	350	450	450	
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	175	115	115	85	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)	3.9	4.0	5.2	4.6	5.7	6.0

# Baso® 49

## 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 ЕН40
<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/ EN 10217-1	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	S275, S355, S420
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420

## ДАНИЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время опла-	Энергия	Вылет элект-	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавл- ленного металла В	Кг электродов на кг наплавл- ленного металла 1/Н
			ления - на электрод (с)*	при максим- альном токе Е (кДж)	рода - Н (кг/ч)			
2.5x350	70-80	DC+	58	120	0,85	23,1	73	1,7
3.2x350	110-130	DC+	68	194	1,3	36,8	41	1,5
4.0x450	140-180	DC+	98	429	1,8	69,5	20	1,4
5.0x450	160-240	DC+	117	619	2,3	107,3	13	1,4

\*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	95A	95A	90A	90A	85A
3.2	140A	130A	120A	120A	120A
4.0	180A	180A	180A	160A	150A
5.0	230A	230A	230A	180A	

## ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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