

Baso® 51P

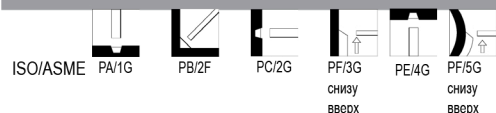
КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием
Прекрасно подходит для сварки трубопроводов и корневых проходов
Очень хорошая свариваемость во всех положениях
Стабильная дуга, в том числе и при низкой силе тока
Хорошее увлажнение и легкое управление сварочной ванной
Хорошее удаление шлака и плоский сварной шов
Хорошие механические свойства и характеристики ударной вязкости при низких температурах вплоть до -30°C
Прекрасные результаты проверки рентгеновским облучением

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	H _{DM}
0,06	1,3	0,5	0,015	0,01	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	-30°C	-46°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400	мин. 483	мин. 22			мин. 27
Типичные значения	510	600	27	90	70	40

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Состояние					
			2,5	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	215	130	120	80	80	55
			4,2	4,2	5,1	4,0	5,2	5,5

Baso® 51P

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Структурная сталь общего назначения EN 10025	S185, S235, S275, S355
Листы судостроительной стали ASTM A 131	Сорта A, B, D, от AH32 до EH40
Литая сталь EN 10213-2	G P 240R
Трубная сталь EN 10208-1 EN 10208-2 API 5LX EN 10216-1 EN 10217-1	L210, L240, L290, L360 L240, L290, L360, L415 X42, X46, X52, X60 P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
Сталь для бойлеров и камер высокого давления EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Мелкозернистая сталь EN 10025 часть 3 EN 10025 часть 4	S275, S355, S420 S275, S355, S420, S460

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления Энергия Вылет электрода - на электрод при максимальном токе -			Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электро- дов на кг наплавлен- ного металла В	Кг электродов на кг на- плавленного металла 1/Н
			(с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2.5x350	50-100	DC+	48	104	0.9	19.4	82	1.6
3.2x450	75-140	DC+	75	273	1.1	41.0	42	1.72
4.0x450	140-190	DC+	95	487	1.6	64.6	24	1.55
5.0x450	180-280	DC+						

*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	PF/5G снизу вверх
2.5	90A	90A	80A	85A	80A	85A
3.2	130A	130A	130A	115A	110A	115A
4.0	180A	175A	170A	160A		
5.0	230A	240A	230A			

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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