

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7018-1 H4R
ISO 2560-A : E 42 5 B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа с низким содержанием диффузионного водорода в металле наплавления
Эффективность 115-120%

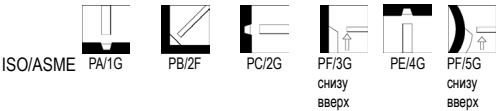
Возможность сварки в любых положениях как на постоянном, так и переменном токе. Хорошо подходят для сварки труб
Хорошо подходят для монтажных сварочных работ

Высокие сварочно-технологические характеристики при сварке труб

Высокая ударная вязкость при низких температурах до -50°C

Также поставляются в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC / DC + / -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	RINA	RMRS	TÜV
3H,3Y	3,3YH	3YH5	3,3YH5	3YH10	4YH5	3-3YH5	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	H _{DM}
0,05	1,3	0,4	2 мл/100 г

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)			
				-20°C	-40°C	-46°C	-50°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400 мин. 420	мин. 483 500-640	мин. 22 мин. 20			мин. 27	
Средние значения	490	575	28	200	130		мин. 47 100

ВИДЫ УПАКОВКИ

		Диаметр (мм)						
		2,0	2,5	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0
Картонная коробка	Длина (мм)	300	350	350	450	350	450	450
	Штук в единице	180	135	120	120	85	85	55
SRP	Вес нетто/ед. (кг)	2,1	2,8	4,4	5,8	4,7	5,9	6,0
	Штук в единице	53	69	50	50	28	28	23
	Вес нетто/ед. (кг)	0,6	1,4	2,0	2,5	1,6	2,0	2,6

Идентификационное обозначение: 7018-1/ BASO G+ Цвет торца электрода: синий

Baso® G: вер. EN 23

Baso® G**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Марки стали / Код	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Листы судостроительной стали	
ASTM A 131	Марки A, B, D от AH32 до EH40
Литая сталь	
EN 10213-2	G P 240R
Трубная сталь	
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 10217-1	P275T2, P355N
Сталь для бойлеров и камер высокого давления	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Стали с мелкозернистой структурой	
EN 10025 часть 3	S275, S355, S420
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг напла- вленного металла 1/Ν
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,0 x 300	35-55	DC+	50	61	0,5	11,7	149	1,75
2,5 x 350	55-90	DC+	59	107	0,8	20,3	78	1,59
3,2 x 350	75-120	DC+	70	234	1,2	36,5	42	1,54
3,2 x 450	75-120	DC+	79	265	1,4	45,4	33	1,47
4,0 x 350	120-180	DC+	75	358	1,7	50,9	28	1,45
4,0 x 450	120-180	DC+	96	473	1,7	69,3	22	1,52
5,0 x 450	160-240	DC+	114	671	2,2	106,2	14	1,54

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
2,5	80A	80A	85A	90A	80A	80A
3,2	145A	120A	150A	120A	115A	120A
4,0	160A	145A	170A	150A	145A	145A
5,0	220A	210A	215A	170A		

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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