

Bázická elektróda

Klasifikácia

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

Všeobecný popis

Bázická elektróda s veľmi nízkym obsahom vodíka ($H_{DM} < 5$ ml/100g)
Veľmi dobrá zvariteľnosť vo všetkých polohách
Takmer žiadny rozstrek, dobré zmáčanie a plná kontrola zvarového kúpeľa
Dobré rázové vlastnosti až do -30°C
Vynikajúca rádiografická celistvosť

Polície zvárania



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G hore PE/4G

Typ prúdu

DC elektróda + / -

osvedčenia

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

Chemické zloženie (hmotn.%), typické pre čistý zvarový kov

C	Mn	Si	H _{DM}
0.09	1.1	0.6	5 ml/100

Mechanické vlastnosti, čistý zvarový kov

	Podmienka	Medza klzu (N/mm ²)	Pevnosť v ťahu (N/mm ²)	Ťažnosť (%)	Rázová húževnatosť ISO-V (J)			
					-20 °C	-29 °C	-30 °C	-40 °C
Požadované: AWS A5.1		min. 400	min. 483	min. 22	min. 27			
ISO 2560-A		min. 460	530-680	min. 20	min. 47			
Typické hodnoty	AW	550	635	25	115		85	65

Balenie, dodávané veľkosti a označenie

	Priemer(mm)	Dĺžka (mm)					
		2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
Jednotka: krabica	Kusov / jednotku (nominálne)	350	350	450	350	450	450
	Čistá váha / jednotka (kg)	175	115	115	85	85	55
		3.9	4.0	5.2	4.6	5.7	6.0

Identifikácia

Imprint: 7018 / BASO 49

Tip colour: žiadne

Baso[®] 49: rev. EN 20

Zvárané materiály

Oceľ	Kód	Typ
Bežná konštrukčná oceľ	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Lodné plechy	ASTM A131	Trieda A, B, D, AH32 do EH40
Oceľfoliatina	EN 10213-2	GP240R
Rúrový materiál	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
Kotle a tlakové oceľ na nádoby	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
	EN 10113-2	S275, S275, S355, S420
Jemnozrná oceľ	EN 10113-3	S275, S355, S420

Výpočtové údaje

Veľkosti Priemer x dĺžka (mm)	Prúd rozsah (A)	Prúd Typ (s)*	Čas zvarovania - na elektródu pri max prúde - E(kJ)	Energia H(kg/h)	Rozsah nanášania - pri max prúde - (kg)	Hmotnosť/ 1000 ks. B	Elektródy/ kg zvarového kovu 1/N	kg Elektródy/ kg zvarového kovu
2.5 x 350	70 - 80	DC+	58	120	0.85	23.1	73	1.7
3.2 x 350	110 - 130	DC+	68	194	1.3	36.8	41	1.5
4.0 x 450	140 - 180	DC+	98	429	1.8	69.5	20	1.4
5.0 x 450	160 - 240	DC+	117	619	2.3	107.3	13	1.4

* Nedopalok 35 mm

Zváracie parametre, optimálne výplňové prechody

Polohy zvarovania Priemer (mm)	PA/1G Prúd (A)	PB/2F	PC/2G	PF/3G hore	PE/4G
2.5	95	95	90	90	85
3.2	140	130	130	120	120
4.0	180	180	180	160	150
5.0	230	230	230	180	

Rada na použitie

Elektródy po vybratí z krabice presušte počas 2 - 4 hod. pri 350 ± 25°C