

Baso[®] 48SP

CLASSIFICATION

AWS A5.1	E 7018-1 H8	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 46 3 B 3 2 H10*	F-Nr	4
* also complies to E 46 3 BR 3 2 H10		9606 FM	1

CARACTÉRISTIQUES

Electrode rutilo-basique présentant d'excellentes caractéristiques d'amorçage et de réamorçage.

Electrode supportant toutes les polarités : AC, DC+ ou DC.

Excellente stabilité d'arc même à faible intensité.

Bonnes caractéristiques mécaniques : résiliences > 47J à -30°C.

Faible teneur en hydrogène diffusible (HDM < 8 ml/100 g).

POSITIONS DE SOUDAGE [ISO/ASME]



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G

NATURE DU COURANT

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

HOMOLOGATIONS

ABS	BV	DNV	LR	TÜV
3YH10	HHH	3YH5	3,3YH10	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	HDM
0.075	1.4	0.45	7 ml/100 g

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)		
				-20°C	-30°C	-46°C
Brut de soudage: AWS A5.1	min. 400	min. 490	min. 22			min. 27
ISO 2560-A	min. 460	530-680	min. 20		min. 47	
Valeurs typiques	590	640	25	90	60	

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0
	Longueur (mm)	350	350	450	350	450
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	125	78	78	50	50
	Poids net/étui (kg)	2.5	2.6	3.3	2.5	3.4
SRP	Nb d'électrodes/étui	44	51	-	27	-
	Poids net/étui (kg)	0.9	1.8	-	1.4	-

Identification Marquage: 7018-1-BASO 48SP Couleur du bout: vert

Baso[®] 48SP+ rev. C-FR24-01/02/16

Baso[®] 48SP

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers de construction	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Aciers "coques"	
ASTM A 131	Grade A, B, D, AH32 to EH36
Aciers moulés	
EN 10213-2	GP240R
Aciers à tube	
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
Aciers pour chaudières et appareils à pression	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aciers à grains fins	
EN 10025 part 3	S275, S355, S420
EN 10025 part 4	S275, S355, S420, S460

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion	Energie	Taux de dépôt	Poids/ 1000 pcs (kg)	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
			[S]*	E(kJ)	H(kg/h)			
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

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G
2.5	80A	85A	85A	85A	80A
3.2	120A	115A	115A	115A	110A
4.0	170A	180A	180A	180A	160A

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Avant utilisation, les électrodes doivent être étuvées à 350°C (+/- 25°C) pendant une durée comprise entre 2 et 4 heures.