

## Klassificering

AWS A5.1-91 : E7018-H4R  
 EN 499-94 : E 42 3 B 32 H5

## Allmän beskrivning

**Basisk elektrod, extra lågt hydrogeninnehåll ( $H_{DM} < 4\text{ml}/100\text{g}$ ).**  
**Elektroden ger cirka 120% utbyte.**  
**Goda svetsegenskaper i alla lägen.**  
**God slagseghet.**  
**God röntgensäkerhet.**

## Svetslägen



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

## Strömtyp

AC / DC elektr. +/-

## Godkännanden

ABS	BV	Controlas	DNV	Force	GL	LR	TÜV	UDT
3H,3Y	3,3YH	+	3YH5	+	3YH	3,3YH	+	+

## Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	$H_{DM}$
0.08	1.2	0.5	4 ml/100 g

## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	Sträckgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J)		
				-20°C	-29°C	-30°C
Svetsat						
Krav:	AWS A5.1-91 EN499-94	min. 399 min. 420	min. 482 500-640	min. 22 min. 20		min.27 min. 47
Typiska värden		560	600	26	150	

## Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
Längd (mm)	350	350	450	350	450	450
Enhet: paket						
Elektroder / paket (nominell)	135	120	120	85	85	55
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	4.6	6.2	4.6	6.0	6.0

Identifiering Märkning: Baso 120/7018 Färgkod: silver

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran

MDE Baso 120

6

## Användningsområde

Konstruktionsstål	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Fartygsplåt	ASTMA131	Grade A, B, D, AH32 to DH36.
Gjutstål	EN 10213-2	GP240R
Rörstål	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/ EN 10217-1	P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
Tryckkärlsstål	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Finkomstål	EN 10113-2	S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275, S355, S420

## Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ	Bågtid (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
2.5 x 350	60 - 80	AC	55	121	0.8	19.1	85	1.61
3.2 x 350	90 - 140	AC	62	229	1.3	37.1	44	1.64
3.2 x 450	90 - 140	AC	74	275	1.5	50.1	33	1.67
4.0 x 350	120 - 160	AC	63	338	1.8	54.4	32	1.72
4.0 x 450	120 - 160	DC+	85	391	1.9	69.5	22	1.52
5.0 x 450	160 - 240	AC	99	616	2.6	108.8	14	1.54
5.0 x 450	160 - 240	DC+	100	625	2.6	108.8	14	1.52

\*elektroderest=35mm

## Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge Diameter(mm)	1G Ström (A)	2F	2G	3G upp	4G
2.5	80	80	85	85	80
3.2	145	120	140	120	125
4.0	175	155	170	165	145
5.0	235	220	210	195	

## Anmärkningar

## Speciella råd

Omtorkning 2-4h 325 ± 25°C.