

Klassificering

AWS A5.1-91 : E 7048-H8
 EN 499-94 : E 42 3 B 15 H10

Allmän beskrivning

Basisk låg hydrogengas elektrod.
Speciellt utvecklad för vertikalt fallande på skeppsvarv.
Fullständig smältning i öppna rotsträngar
God i häftsvetsning.
God slaglossnande, snyggt utseende.

Svetslägen



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

Strömtyp

AC / DC elektr. +/-

Godkännanden

ABS	BV	DNV	Force	GL	LR	UDT
3Y	3Y	3YH10	+	3YH	3,3YH10	+

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	H _{DM}
0.09	1.1	0.7	6 ml/100 g

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	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	580	630	26	130		

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	3.2	4.0	5.0	5.6
Längd (mm)	350	450	450	450
Enhet: paket				
Elektroder / paket (nominell)	150	100	70	56
Nettovikt/enhet (kg)	6.1	6.2	6.7	6.5

Identifiering Märkning: Baso26V/7048 Färgkod: mörkgrön

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 26V

7

Användningsområde

Konstruktionsstål	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Fartygsstål	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
Finkornstål	EN 10113-2	S275, S275, S355, S420

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ	Bågtid - per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
3.2 x 350	110 - 140	DC+	51	181	1.5	34.0	48	1.62
4.0 x 450	155 - 185	DC+	70	315	2.1	59.7	24	1.44
5.0 x 450	195 - 225	DC+	86	435	2.7	92.9	15	1.43
5.6 x 450	200 - 260							

*elektrorest = 35mm

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge Diameter(mm)	1G Ström (A)	3G ned
3.2	130	130
4.0	145	175
5.0	220	220
5.6		

Anmärkningar

Speciella råd