

## Klassificering

AWS A5.1-91 : E7018-1 H4R  
 EN 499-94 : E 42 5 B 32 H5

## Allmän beskrivning

**Basisk elektrod för svetsning i alla lägen.**  
**Extra lågt hydrogeninnehåll ( $H_{DM} < 5 \text{ ml/100g}$ ).**  
**115 - 120% utbyte.**  
**Likströmselektrod, speciellt bra till rörsvetsning.**  
**God slagseghet.**  
**Levereras också i Sahara ReadyPack ,  $H_{DM} < 3 \text{ ml/100g}$ .**

## Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G upp PE/4G PF/5G upp

## Strömtyp

AC/DC elektr. +/-

## Godkännanden

| ABS   | BV    | Controlas | DB | DNV  | GL  | LR    | TÜV | UDT | RINA |
|-------|-------|-----------|----|------|-----|-------|-----|-----|------|
| 3H,3Y | 3H,3Y | +         | +  | 3YH5 | 3YH | 3,3YH | +   | +   | 4YH5 |

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

| C    | Mn  | Si  |
|------|-----|-----|
| 0.05 | 1.3 | 0.4 |

## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

| Tillstånd      | Sträckgräns<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Brottgräns<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Förlängning<br>(%)  | Slagseghet ISO-V(J) |       |       |                    |
|----------------|-------------------------------------|------------------------------------|---------------------|---------------------|-------|-------|--------------------|
|                |                                     |                                    |                     | -20°C               | -40°C | -46°C | -50°C              |
| Svetsat        |                                     |                                    |                     |                     |       |       |                    |
| Krav:          | AWS A5.1-91<br>EN499-94             | min. 399<br>min. 420               | min. 482<br>500-640 | min. 22<br>min. 20  |       |       | min. 27<br>min. 47 |
| Typiska värden |                                     | 490                                | 575                 | 28                  | 200   | 130   |                    |

## Leveransform och identifiering

|                               |           |              |     |     |     |          |     |
|-------------------------------|-----------|--------------|-----|-----|-----|----------|-----|
| Diameter (mm)                 | 2.0       | 2.5          | 3.2 | 3.2 | 4.0 | 4.0      | 5.0 |
| Längd (mm)                    | 300       | 350          | 350 | 450 | 350 | 450      | 450 |
| Enhet: paket                  |           |              |     |     |     |          |     |
| Elektroder / paket (nominell) | 180       | 135          | 120 | 120 | 85  | 85       | 55  |
| Nettovikt/enhet (kg)          | 2.1       | 2.8          | 4.4 | 5.8 | 4.7 | 5.9      | 6.0 |
| Enhet: Sahara ReadyPack (SRP) |           |              |     |     |     |          |     |
| St. / enhet                   |           | 69           | 50  | 50  | 28  | 28       | 23  |
| Nettovikt/enhet (kg)          |           | 1.4          | 2.0 | 2.5 | 1.6 | 2.0      | 2.6 |
| Identifiering                 | Märkning: | BasoG/7018-1 |     |     |     | Färgkod: | blå |

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 G

7

## Användningsområde

|                   |             |                                |
|-------------------|-------------|--------------------------------|
| Konstruktionsstål | EN 10025    | S185, S235, S275, S355         |
| Fartygsstål       | ASTMA131    | Grade A, B, D, AH32 to EH40    |
| 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/ | P235T1, P235T2, P275T1         |
|                   | EN 10217-1  | P275T2, P355N                  |
| Tryckkärlstål     | EN 10028-2  | P235GH, P265GH, P295GH, P355GH |
| Finkomstål        | EN 10113-2  | S275, S275, S355, S420         |
|                   | EN 10113-3  | S275, S355, S420,              |

## Vägledande beräkningsdata

| Dimension<br>Diam. x längd<br>(mm) | Ström-<br>område<br>(A) | Ström-<br>typ | Bågtid<br>(s)* | Energi<br>E(kJ) | Nedsmältn.-<br>tal<br>H(kg/h) | Vikt/<br>1000st.<br>(kg) | Elektroder/<br>kg svetsgods<br>B | kg Elektroder/<br>kg svetsgods<br>1/N |
|------------------------------------|-------------------------|---------------|----------------|-----------------|-------------------------------|--------------------------|----------------------------------|---------------------------------------|
| 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                                  |

\*elektrodst = 35mm

## Svetsparametrar, för uppfyllning

| Svetsläge<br>Diameter(mm) | 1G<br>Ström (A) | 2F  | 2G  | 3G<br>upp | 4G  | 5G<br>upp |
|---------------------------|-----------------|-----|-----|-----------|-----|-----------|
| 2.0                       |                 |     |     |           |     | 45        |
| 2.5                       | 80              | 80  | 85  | 90        | 80  | 80        |
| 3.2                       | 145             | 120 | 150 | 120       | 115 | 120       |
| 4.0                       | 160             | 145 | 170 | 150       | 145 | 145       |
| 5.0                       | 220             | 210 | 215 | 170       |     |           |

## Anmärkningar

## Speciella råd

Omtorkning 2-4h 350 ± 25°C