

BASOWELD S

Elektrody [MMA]

Stale konstrukcyjne, niestopowe

KLASYFIKACJA: EN ISO 2560-A : E 42 3 B 12 H10 AWS A-5.1 : E 7016	DOPUSZCZENIA: UDT	ZASTOSOWANIE: Energetyka Budownictwo przemysłowe Hutnictwo Górnictwo Przemysł stoczniowy
---	-----------------------------	--

- Wszechstronna elektroda podwójnie otulona - „2 w 1”.
- Polecana do spawania rurociągów i konstrukcji stalowych.
- Charakteryzuje się łatwością w spawaniu, dając gładką i czystą spoinę.
- Podwójne otulenie daje stabilny, skoncentrowany i bezpośredni łuk, co idealnie nadaje się do przetopów oraz spawania w pozycjach przymusowych.
- Wysoka jakość spoiny w badaniach ultradźwiękowych oraz rentgenowskich.
- Szczególnie polecana do wykonywania przetopów na rurach- nie wymaga rozprowadzania na boki.
- Uzyskiwany przetop jest gładki, z samoistnie odchodzącym żużłem.

Zastosowanie

Przemysł budowlany, okrętowy, remonty

Materiał rodzimy

	EN
Stale konstrukcyjne:	S235-S355
Blachy kotłowe:	P235GH-P355GH
Rury:	P235-P355N
Blachy okrętowe:	A, B, D

Skład chemiczny %

C	Si	Mn
0,06	0,55	0,75

Parametry mechaniczne

Granica plastyczności Re [N/mm²]	>420
Wytrzymałość Rm [N/mm²]	500-640
Wydłużenie A5 [%]	>20
Udarność Kv [J]	>47] (-20°C) / >47] (-30°C) /
Typ elektrody (otuliny)	zasadowo-rutyłowa
Prąd spawania	
Pozycje spawania	
Suszenie	380° / 1h lub 300 - 350°C / 2 h

Parametry spawania | pakowania

∅	Długość [mm]	Prąd spawania [A]	Waga paczki [kg]	Waga kartonu [kg]	Ilość sztuk na 1kg (przybliżona)
2,0	300 /	55-65	1,0	6,0	
2,5	350 /	60-90	4,5	18,0	50
3,2	350 / 450 /	90-140	4,3/5,5	17,2/22,0	30
4,0	350 / 450 /	140-190	5,5	22,0	15
5,0	450 /	190-250	5,5	22,0	9

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.