

## CLASSIFICATION

AWS A5.1	E7018 H4R	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 42 3 B 3 2 H5	F-Nr	4
		9606 FM	1

## CARACTÉRISTIQUES

Basic very low hydrogen electrode (HDM<4ml/100g)

Recovery 120%

Excellent weldability even on AC in all positions

Good impact values down to -30°C

Excellent X-ray soundness

## POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PH/5Gu



PE/4G

## NATURE DU COURANT

AC / DC +/-

## HOMOLOGATIONS

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

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	HDM
0.08	1.2	0.5	4 ml/100 g

## PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique [N/mm <sup>2</sup> ]	Résistance à la rupture [N/mm <sup>2</sup> ]	Allongement [%]	Résilience ISO-V[J]	
				-20°C	-29°/-30°C
Brut de soudage: AWS A5.1 ISO 2560-A	min. 400 min. 420	min. 490 500-640	min. 22 min. 20		min. 27 min. 47
Valeurs typiques AW	540	600	26	150	80

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	2,5	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0
	Longueur (mm)	350	350	450	350	450	450
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	135	120	120	85	85	55
	Poids net/étui (kg)	2.5	4.5	6.0	4.6	5.9	6.0

Identification Marquage: 7018 / BASO 120 Couleur du bout: Argent

Baso<sup>®</sup> 120: rev. C-FR26-01/02/16

# Baso<sup>®</sup> 120

## NUANCES DES ACIERS A SOUDER

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

## 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	Kg d'électr./ kg métal déposé
			- par électrode à l'intensité max. - (S)*	E(kJ)	H(kg/h)		B	1/N
2.5x350	60-80	AC	55	121	0.8	19.1	85	1.61
3.2x350	90-140	AC	62	229	1.3	37.1	44	1.64
3.2x450	90-140	AC	74	275	1.5	50.1	33	1.67
4.0x350	120-160	AC	63	338	1.8	54.4	32	1.72
4.0x450	120-160	DC+	85	391	1.9	69.5	22	1.52
5.0x450	160-240	AC	99	616	2.6	108.8	14	1.54
5.0x450	160-240	DC+	100	625	2.6	108.8	14	1.52

\*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	80A	85A	85A	80A
3.2	145A	120A	140A	120A	125A
4.0	175A	155A	170A	165A	145A
5.0	235A	220A	210A	195A	

## 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.