

Baso[®] 26V

CLASSIFICATION

AWS A5.1	E7048 H8	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 42 3 B 1 5 H10	F-Nr	4
		9606 FM	1

CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique à très basse teneur en hydrogène diffusible
 Spécialement développée pour le soudage en verticale descendante sur chantiers de construction navale.
 Electrode présentant un bon comportement en pointage
 Très bon décrassage du laitier, bel aspect du cordon

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



NATURE DU COURANT

AC / DC +/-

HOMOLOGATIONS

ABS	BV	DNV	LR	GL	RMRS
3Y	3Y	3YH10	3,3YH10	3YH10	3,3YH10

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	HDM
0.09	1.1	0.7	6 ml/100 g

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
				-20°C	-29°C/-30°C
Brut de soudage: AWS A5.1 ISO 2560-A	min. 400	min. 490	min. 22		min. 27
Valeurs typiques	min. 420	500-640	min. 20		min. 47
AW	580	630	26	130	

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	3.2	4.0	5.0
	Longueur (mm)	450	450	450
Étui carton	Nb d'électrodes/étui	150	100	70
	Poids net/étui (kg)	6.1	6.2	6.7

Identification Marquage: 7048 / BASO 26V

Couleur du bout: vert foncé

Baso[®] 26: rev. C-FR25-01/02/16

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document.
 Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.

Baso[®] 26V

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers de construction	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Aciers "coques"	
ASTM A 131	Grade A, B, D, AH32 to EH36
Aciers moulés	
EN 10213-2	GP240R
Aciers à tube	
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
Aciers pour chaudières et appareils à pression	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aciers à grains fins	
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
3.2x450	110-140	DC+	51	181	1.5	34.0	48	1.62
4.0x450	155-185	DC+	70	315	2.1	59.7	24	1.44
5.0x450	195-225	DC+	86	435	2.7	92.9	15	1.43

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage		
	PA/1G	PG/3Gdown	PE/4G
3.2	130A	130A	125A
4.0	145A	175A	165A
5.0	220A	220A	200A

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.