

CLASSIFICATION

AWS A5.1	E7018-1 H4R	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 42 5 B 32 H5	F-Nr	4
		9606 FM	1

CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique à très basse teneur en hydrogène diffusible HDM < 3 ml/100 g

Rendement de 120%, permettant une productivité et des vitesses de soudage élevées

Soudage excellent en toutes positions, quelle que soit la polarité DC ou AC.

Parfaitement adaptée pour le soudage des tuyauteries et "pipe"

Excellentes caractéristiques mécaniques : résiliences > 47J à -50°C

Existe également en emballage sous vide Sahara Ready Pack (SRP), qui convient tout particulièrement aux applications de chantiers

Excellente capacité des soudures (contrôles radiographiques favorisés)

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G

NATURE DU COURANT

AC / DC +/-

HOMOLOGATIONS

ABS	DB	DNV	LR	GL	RINA	RMRS	TÜV
3H,3Y	3,3YH	3YH5	3,3YH5	3YH10	4YH5	3-3YH5	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	HDM
0.05	1.3	0.4	2 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	-46°C	-50°C
Brut de soudage: AWS A5.1	min. 400	min. 490	min. 22		min. 27	
ISO 2560-A	min. 420	500-640	min. 20			min. 47
Valeurs typiques AW	490	575	28	200	130	100

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)	2.8	4.4	5.8	4.7	5.9	6.0
SRP	Nb d'électrodes/étui	69	50	50	28	28	23
	Poids net/étui (kg)	1.4	2.0	2.5	1.6	2.0	2.6

Identification Marquage: 7018-1V BASO G+ Couleur du bout: bleu

Baso® G: rev. C-FRZ7-01/02/16

Baso® G

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 EH40
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 B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
			- par électrode à l'intensité max. - (S)*	E(kj)	H(kg/h)			
2.0x300	35-55	DC+	50	61	0,5	11,7	149	1,75
2.5x350	55-90	DC+	59	107	0,8	20,3	78	1,59
3.2x350	75-120	DC+	70	234	1,2	36,5	42	1,54
3.2x450	75-120	DC+	79	265	1,4	45,4	33	1,47
4.0x350	120-180	DC+	75	358	1,7	50,9	28	1,45
4.0x450	120-180	DC+	96	473	1,7	69,3	22	1,52
5.0x450	160-240	DC+	114	671	2,2	106,2	14	1,54

*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	PF/5Gup
2.0						45A
2.5	80A	80A	85A	90A	80A	80A
3.2	145A	120A	150A	120A	115A	120A
4.0	160A	145A	170A	150A	145A	145A
5.0	220A	210A	215A	170A		

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.