

BASOWELD 50

Elektrody [MMA]

Stale konstrukcyjne, niestopowe

KLASYFIKACJA:	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE:
EN ISO 2560-A : E 42 4 B 32 H5 AWS A-5.1 : E 7018	UDT: E 42 4 B 31 H5 TUV (07358): E 42 4 B 32 H5 DB-Zul Nr 10.151.01: E 42 4 B 32 H5 BV, DNV, PRS: 3YH5 LR: 3YmH5	Energetyka Budownictwo przemysłowe Hutnictwo Górnictwo Petrochemia i chemia Przemysł stoczniowy

- Elektroda o bardzo dobrych parametrach spawalności, polecana do spawania konstrukcji o normalnej i podwyższonej wytrzymałości.
- Przeznaczona na konstrukcje statyczne i dynamiczne.
- Polecana szczególnie do konstrukcji elementów, których nie można obracać.
- Odporna na warunki montażowe i stoczniowe. Otulina odporna na wilgoć atmosferyczną- pochłania wilgoć najwolniej spośród wszystkich elektrod w swojej klasie, elektroda jest więc szczególnie polecana dla przemysłu stoczniowego.
- Skupiony i spokojny łuk umożliwia dobrą obserwację jeziora podczas spawania.
- można stosować do stali o zawartości węgla do 0,6%.
- Posiada duży zakres tolerancji co do składu chemicznego materiału podstawowego.
- Spoiny gładkie pokryte równomierną łuską.

Zastosowanie

Przemysł stoczniowy, konstrukcje silnie obciążone dynamicznie (np. konstrukcje reklam zewnętrznych, słupy latarni), rury, burty samochodów ciężarowych, kładki dla pieszych.

Materiał rodzimy

W.Nr	DIN	CEN
1.0035	St 33	S185
1.0114	St 37-3 U	S235J0
1.0143	St 44-3 U	S275J0
1.0553	St 52-3 U	S355J0
		L210 -L455
1.0429	StE 290.7 TM	L290MB
1.0578	StE 360.7 T	L360MB
1.0254	St 37.0	P235T1
1.0255	St 37.4	P235T2
1.0256	St 44.0	P275T1
1.0257	St 44.4	P275T2
		S275N-S420N
1.0345	St 35.8	P235GH
1.0425	St 45-8	P265GH
1.0481	17Mn4	P295GH
1.0473	19Mn6	P355GH
		S235JR-S355JR, P215NL, P265NL S275ML-S420ML, L245MB-L415MB
		S235JO-S355JO, P285NH- P420NH P275NL1-P355NL1, GE200-GE240

		S235J2-S355J2, P195TR1-P265TR1 P275NL2-P355NL2, GE300
		S275M-S420M, P195TR2-P265TR2 S275NLS420NL, L245NB- L415NB
Stale okrętowe A, B, D, E, A32-F36; A40-F40		
Pozostałe nie wymienione stale kotłowe, rury, drobnoziarniste, odlewy, stale ciągnione na zimno		
St3SX, St3S, St3W, St4Vy, St4W, 18G2A		

Typowy skład chemiczny %

C	Si	Mn
0,08	0,60	1,00

Typowe parametry mechaniczne

Granica plastyczności Re [N/mm²]	>420
Wytrzymałość Rm [N/mm²]	500-640
Wydłużenie A5 [%]	>20
Udarność Kv [J]	>47J (-40°C) / >47J (-20°C) /
Typ elektrody (otuliny)	zasadowa
Zawartość wodoru w stopiwie	<5 ml/100 g, typ. 3,5 ml/100 g
Uzysk stopiwa	118%
Prąd spawania	
Pozycje spawania	
Suszenie	300 - 350°C / 2h

Parametry spawania | pakowania

Ø	Długość [mm]	Prąd spawania [A]	Waga paczki [kg]	Waga kartonu [kg]	Ilość sztuk na 1kg (przybliżona)
2,0	300 /	50-60	2,1	12,6	76-77
2,5	350 /	65-90	4,5	13,5	42-43
3,2	350 / 450 /	110-140	4,3/5,5	12,9/16,5	26/20
4,0	350 / 450 /	140-180	4,0/5,5	12,0/16,5	20/15
5,0	450 /	180-220	5,5	16,5	9
6,0	450 /	240-290	5,5	16,5	

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

marketing@metalweld.pl

