

CLASSIFICATION

AWS A5.1	E 7016 H4R	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 42 3 B 1 2 H5	F-Nr	4
		9606 FM	1

CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique à très basse teneur en hydrogène diffusible HDM < 5 ml/100 g

Convient à tout type d'applications de soudage

Peut être utilisée avec des générateurs à faible tension à vide (OCV mini. à 42V)

Bon mouillage

Bonnes caractéristiques mécaniques : résiliences > 47J à -20°C

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	3,3YHH	3YH5	3,3YH5	3,3YH5	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	HDM
0.08	1.0	0.5	4 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°/-30°C
Brut de soudage: AWS A5.1 ISO 2560-A	AW	min. 400	min. 490	min. 22	120	min. 27
		min. 420	500-640	min. 20		min. 47
Valeurs typiques		555	600	26		80

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	2,5	3,2	4,0	5,0
	Longueur (mm)	350	350	350	450
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	136	120	90	65
	Poids net/étui (kg)	2,5	4,3	4,8	6,3

Identification Marquage: 7016 / BASO 100 Couleur du bout: Bleu clair

Baso[®] 100: rev. C-FR26-01/02/16

Baso[®] 100

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, S460

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	55-80	AC	53	116	0.8	19.1	85	1.63
3.2x350	75-115	AC	62	229	1.2	36.1	50	1.81
4.0x350	120-160	AC	64	337	1.6	50.1	34	1.72
5.0x450	160-240	AC	91	578	2.4	96.7	16	1.58
5.0x450	160-240	DC+	93	591	2.6	96.7	15	1.44

*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	PH/5Gup
2.5	80A	80A	80A	90A	85A	85A
3.2	130A	125A	140A	120A	115A	120A
4.0	165A	160A	165A	150A	140A	
5.0	230A	220A	210A	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.