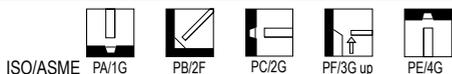


**Baso<sup>®</sup> 49****CLASSIFICATION**

AWS A5.1 : E7018 H4  
 ISO 2560-A : E 46 3 B 32 H5

**CARACTERISTIQUES**

Electrode basique à très basse teneur en hydrogène diffusible  
 Très bonne soudabilité, en toutes positions  
 Soudabilité opératoire excellente, bon mouillage et contrôle du bain aisé  
 Bonnes caractéristiques mécaniques : résiliences > 47J à -30°C  
 Excellente compacité des soudures (contrôles radiographiques favorisés)

**POSITIONS DE SOUDAGE**

ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G up

PE/4G

**NATURE DU COURANT**

DC + / -

**HOMOLOGATIONS**

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

**ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE**

C	Mn	Si	H <sub>DM</sub>
0.09	1.1	0.6	5 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°C/-30°C	-40°C
Brut de soudage: AWS A5.1 ISO 2560-A	min. 400 min. 460	min. 490 530-680	min. 22 min. 20		min. 27 min. 47	
Valeurs typiques AW	550	635	25	115	85	65

**CONDITIONNEMENTS**

Etui carton	Diamètre (mm)	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
	Longueur (mm)	350	350	450	350	450	450
Nb d'électrodes/étui		175	115	115	85	85	55
	Poids net/étui (kg)	3.9	4.0	5.2	4.6	5.7	6.0

Identification Marquage: 7018/ BASO 49 Couleur du bout: sans

Baso<sup>®</sup> 49: rev. FR 24

**Baso<sup>®</sup> 49****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 EH40
<b>Aciers moulés</b>	
EN 10213-2	G P 240R
<b>Aciers à tube</b>	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
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 B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
			(S)*	- par électrode à l'intensité max. - E(kJ)	H(kg/h)			
2.5x350	70-80	DC+	58	120	0.85	23.1	73	1.7
3.2x350	110-130	DC+	68	194	1.3	36.8	41	1.5
4.0x450	140-180	DC+	98	429	1.8	69.5	20	1.4
5.0x450	160-240	DC+	117	619	2.3	107.3	13	1.4

\*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	95A	95A	90A	90A	85A
3.2	140A	130A	130A	120A	120A
4.0	180A	180A	180A	160A	150A
5.0	230A	230A	230A	180A	

**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.