

SANBAZ

BAZIC

Clasificari / Standarde
 SR EN 499: E 42 5 B 42 H5
 AWS A 5.1: E 7018-1 H4 R

Autorizari
 LLOYD'S REGISTER OF SHIPPING
 DET NORSKE VERITAS
 TÜV
 DEUTSCHE BAHN
 AMERICAN BUREAU OF SHIPPING
 BUREAU VERITAS
 GERMANISCHER LLOYD
 AUTORITATEA NAVALA ROMANA

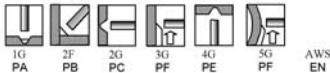
DESCRIERE SI APlicatii

Electrozi bazici pentru sudarea oțelurilor carbon și slab aliate, învelisul acestui electrod a fost studiat pentru a asigura o absorție scăzută de umiditate și deasemenea un conținut scăzut de hidrogen difuzibil în metalul depus (<4ml/100g). Excelentele caracteristici mecanice ale metalului depus recomandă acest electrod pentru structurile puternic solicitate static și dinamic. Conținutul scăzut de hidrogen difuzibil asigură o rezistență marita la fisurarea la rece și deasemenea valori crescute ale rezilientei până la temperatură de -50°C. Caracteristici excelente de sudabilitate în toate pozițiile de sudare cu excepția poziției vertical descendente. Stropire foarte redusă atât în curenț continuu cât și în curenț alternativ, cu o rată mare de depunere. Aplicații principale: vase sub presiune, boiere, poduri, fabricație tevi.

COMPORTARE LA SUDARE

Specifica electrozilor cu învelis bazic, arcul arde stabil, topirea are loc în picaturi mijlocii cu stropire redusa. Zgura acoperă bine rândul de sudură, iar după solidificare se desprinde usor. Conținutul de hidrogen difuzibil: max. 3 cm³/100 g M. D. după calcinare la 250 ÷ 300°C min. 90 min. și 5 cm³/100 g M. D. după expunere (80 % umiditate la 27 °C – timp de 9 ore) Randamentul nominal efectiv : RE = 116 %

POZITII DE SUDARE



TIP CURENT

DC (+); AC

COMPOZITIA CHIMICA A DEPOZITULUI

C %	Mn %	Si %	P %	S %
0,05-0,09	1,10-1,50	0,25-0,55	max. 0,020	max. 0,010

CARACTERISTICI MECANICE ALE METALULUI DEPUS

Limita de curgere N/mm ²	Rezistența la rupere N/mm ²	Alungirea A 5d %	Kv J	Tratamentul termic
			-50°C	
min. 430	510 - 600	min. 24	min. 90	Stare sudată
min. 420	500 - 590	min. 22	min. 90	Detensionare la 620±14°C cu menținere min. 1 ora

INDICATII DEPOZITARE SI CALCINARE

Inainte de sudare electrozii se vor usca în mod obligatoriu timp de 2 ore la 250 ÷ 300°C.

Electrozii SANBAZ se pot ambala și vacuum, în cutii standard (marți) conform tabelului de mai jos, precum și în cutii la 1/2 sau 1/4 din greutatea standard.

În condițiile ambalării vacuum, după deschiderea ambalajului, timp de min. 9 ore electrozii pot fi folosiți la efectuarea operației de sudare, fără să se calcineză în prealabil.

INDICATII DE SUDARE SI AMBALARE

DIAMETRU mm	LUNGIME mm	CURENT DE SUDARE A	Kg/pachet	Kg/carton
2,00	300	50 - 80	3,5	14,0
2,50	[300] 350	65 - 90	[3,5] 4,0	[14,0] 12,0
3,25	[350] 450	120 - 140	[4,0] 5,5	[12,0] 16,5
4,00	[350] 450	160 - 190	[4,0] 5,5	[12,0] 16,5
5,00	450	180 - 230	5,5	16,5
6,00	450	210 - 230	5,5	16,5

Datele menționate pot fi modificate fără o notificare prealabilă.