

Basic ONE

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 9467
ТУ : 1272-100-27286438-2011

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Отсутствие образования трещин при сварке сталей с содержанием углерода до 0,4%
Эффективность наплавки 120%
Высокие сварочно-технологические характеристики, в т.ч. в сложных пространственных положениях
Высокие показатели ударной вязкости при низких температурах до -40°C
Подходит для формирования промежуточных слоев на сталях с высоким содержанием углерода

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ (ISO/ASME)

РОД ТОКА

DC +



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G

на подъем



PG/3G

на спуск



PE/4G



PF/5G



PG/5G

УТВЕРЖДЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

НАКС (гуам. 2.5, 3.0, 4.0, 5.0 мм)

PMPC

КСМ, ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

4У40Н10

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Mn	Si	S	P	HDM
не более 0.10	1.0-1.6	0.2-0.6	не более 0.025	не более 0.025	4 мл/100 гр.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость, Дж/см ² , КСУ	Работа удара KV [Дж]	Температура испытаний (°C)
420	520	22	127		+20
			60		-20
			40	47	-40

ТИПЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	2.5	3.0	4.0	5.0
Длина (мм)	350	350	450	450
Картонная коробка, вес (кг)	3.5	4.5	5.5	5.5

Обозначение Маркировка: 7018 / BASIC ONE Цвет: нет

Basic ONE: Вер. EN 04

Basic ONE

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр x длина (мм)	Ток (А)	Рог тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2.5x350	65-90	DC+	8.5-9.0	1.5
3.0x350	100-140	DC+	8.5-9.0	1.5
4.0x450	140-190	DC+	8.5-9.0	1.5
5.0x450	190-240	DC+	8.5-9.0	1.5

РДС

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения							
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем	PG/3G на спуск	PE/4G	PF/5G на подъем	PG/5G на спуск
2.5	65-90	65-90	65-80	65-80	65-90	65-80	65-80	65-80
3.0	100-140	100-140	100-130	90-120	100-140	90-120	90-120	90-120
4.0	140-190	140-190	130-150	120-160	140-170	120-140	120-140	120-140
5.0	190-240	190-240	---	---	---	---	---	---

ЗАМЕЧАНИЯ

После извлечения из упаковки электроды нужно прокалить в течение 2-3 часов при 250-300°C.