

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 otelurilor carbon si slab aliate. Invelisul acestui electrod a fost studiat pentru a asigura o absorbtie scazuta de umiditate si deasemenea un continut scazut de hidrogen difuzibil in metalul depus (<4ml/100g). Excelentele caracteristici mecanice ale metalului depus recomanda acest electrod pentru structurile puternic solificate static si dinamic. Continutul scazut de hidrogen difuzibil asigura o rezistenta marita la fisurarea la rece si deasemenea valori crescute ale rezilientei pana la temperatura de - 50 °C. Caracteristici excelente de sudabilitate in toate pozitiile de sudare cu exceptia pozitiei vertical descendente. Stropire foarte redusa atat in curent continuu cat si in curent alternativ, cu o rata mare de depunere. Aplicatii principale: vase sub presiune, boilere, poduri, fabricatie tevi.

COMPORTARE LA SUDARE

Specifica electrozilor cu invelis bazic, arcul arde stabil, topirea are loc in picaturi mijlocii cu stropire redusa. Zgura acopera bine randul de sudura, iar dupa solidificare se desprinde usor. Continutul de hidrogen difuzibil: max. 3 cm³/100 g M. D. dupa calcinare la 250 ÷ 300°C min. 90 min. si 5 cm³/100 g M. D. dupa 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 DEPUȘ

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

INDICATII DEPOZITARE SI CALCINARE

inainte de sudare electrozii se vor usca in mod obligatoriu timp de 2 ore la 250 ÷ 300°C.
Electrozii SANBAZ se pot ambala si in vacuum, in cutii standard (mari) conform tabelului de mai jos, precum si in cutii la 1/2 sau 1/4 din greutatea standard.
in conditiile ambalarii in vacuum, dupa deschiderea ambalajului, timp de min. 9 ore electrozii pot fi folositi la efectuarea operatiilor de sudare, fara sa se calcineze in 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 mentionate pot fi modificate fara o notificare prealabila.