

BASOWELD 60

Electrodes MMA [SMAW]

Low alloyed steel

CLASSIFICATION: EN ISO 2560-A : E 50 4 Mo B 42/E 50 2 Mo B 42 DIN 8529 : EY 50 75 Mn1 Mo B AWS A-5.5 : E 8018-G	APPROVALS:	APPLICATION: Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Mining Shipbuilding&Offshore
--	-------------------	--

Электрод с основным покрытием с добавлением Mn и Mo, предназначенный для сварки стали и отливок из стали с прочностью на растяжение до 735Н/мм², а также для мелкозернистой стали с пределом текучести 550 Н/мм².

Base material

	DIN
Нелегированные стали:	St 44.2, St 70.2
Мелкозернистые стали:	StE 355 - StE 500, WStE 255 - WSt E500
Котельные плиты:	HI, HII, 17Mn4, 19Mn5
Стабильно стойкие стали:	ASt 41, ASt 45, ASt 52
Трубчатые стали:	St 35 - -St 52.4
Судостроительные плиты::	A-E, AH32 - EH36
Стальные отливки	GS-38 - GS-60

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb	Cu
0,07	0,45	1,4	<0,2	<0,3	0,3-0,6	<0,05	<0,05	<0,3

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm2]	>500
Tensile strength Rm [N/mm2]	620-720
Elongation A5 [%]	>22
Impact energy Kv [J]	>47] (-40°C) /
Coating type	основное
Welding current	
Welding positions	
Redrying	400°C / 1h lub 300-350°C / 2h

Welding parameters and packing

∅	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]
2,5	350 /	65-90	4,0	12,0
3,2	350 /	110-140	4,0	12,0
4,0	450 /	140-180	5,5	16,5

5,0

450 /

180-230

5,5

16,5

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl