

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

| Ø | 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