

Classificatie

AWS A5.1-91 : E7016 H4 R
EN 499-94 : E42 3 B 12 H 5

Algemene omschrijving

Dunbektele basische laagwaterstof elektrode
Uitstekend geschikt voor algemeen laswerk in alle posities
Grote weerstand tegen koude scheuren; lasmetaal met hoge taaiheid
Goede aanvloeiing bij het uit de zij lassen
Geschikt voor transformatoren met lage openspanning (min. OCV: 55 Volt)
Populair in het onderwijs en lasopleidingen

Lasposities



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G up PE/4G PF/5G up

Stroomsoort

AC / DC elektr. +/-

Goedkeuringen

| LR | BV | ABS | DNV | GL | Controlas | TÜV | TTK | UDT | DWI |
|--------|--------|--------|------|------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| 3-3YH5 | 3-3YH5 | 3-3YH5 | 3YH5 | 3YH5 | + | + | + | + | + |

Chemische samenstelling zuiver lasmetaal (richtwaarden in %)

| C | Mn | Si |
|------|-----|-----|
| 0.08 | 1.0 | 0.5 |

Mechanische eigenschappen (richtwaarden)

| Volledig lasmetaal | Vloei grens (N/mm²) | Treksterkte (N/mm²) | Breukrek (%) | Kerfslagwaarde ISO-V(J) |
|-------------------------|---------------------|---------------------|--------------|-------------------------|
| Onbehandeld | | | | -20°C -29°C -30°C |
| Eisen: AWS | min. 399 | min. 482 | min. 22 | min. 27 |
| EN | min. 420 | 500-640 | min. 20 | min. 47 |
| Karakteristieke waarden | 560 | 600 | 26 | 120 |

Verpakking, beschikbare diameters en identificatie

| | | | | |
|--------------------------------|-----|-----|-----|-----|
| Diameter (mm) | 2.5 | 3.2 | 4.0 | 5.0 |
| Lengte (mm) | 350 | 350 | 350 | 450 |
| Verpakkingseenheid: Pak | | | | |
| Stuks per eenheid | 135 | 120 | 90 | 65 |
| Netto gewicht per eenheid (kg) | 2.5 | 4.3 | 4.8 | 6.3 |

Identificatie Bestempeling: Baso 100/7016 Kopkleur: Licht blauw

Aansprakelijkheid: Alle informatie verstrekt in dit bulletin is gebaseerd op de huidige kennis. De gegevens kunnen zonder kennisgeving veranderd worden en gelden slechts als algemene richtlijn.

Lasrook: Op aanvraag is gedetailleerde informatie beschikbaar. Vraag naar het "Welding Safety Sheet".

Te lassen staalsoorten

| | | |
|--------------------|-------------|--|
| Constructiestaal | EN 10025 | S185, S235, S275, S355 |
| Scheepsplaat | | Grade A, B, C, D, A(H)32 t/m D (H) 36. |
| Gietstaal | EN 10213-2 | GP240R |
| Pijpmateriaal | EN 10208-1 | L210, L240, L290, L360 |
| | EN 10208-2 | L240, L290, L360, L415, L445 |
| | API 5LX | X42, X46, X52, X60 |
| | EN 10216-1/ | P235T1, P235T2, P274T1, |
| | EN 10217-1 | P275T2, P355N |
| Ketelplaat | EN 10028-2 | P235GH, P265GH, P295GH, P355GH |
| Fijnkorrelig staal | EN 10113-2 | S275, S355, S420, |
| | EN 10113-3 | S275, S355, S420, S460 |

Berekeningsgegevens

| Afmetingen Diam. x lengte (mm) | Stroom- sterkte- range (A) | Stroom- soort | Boogtijd - per elektrode bij max. stroom - (s)* | Energie E(kJ) | Neersmelt- snelheid H(kg/h) | Gewicht/ 1000 st. (kg) | Elektroden/ kg lasmetaal B | Elektroden/ kg lasmetaal 1/N |
|--------------------------------------|-------------------------------------|------------------|---|------------------|-----------------------------------|------------------------------|----------------------------------|------------------------------------|
| 2.5 x 350 | 55 - 80 | AC | 53 | 116 | 0.8 | 19.1 | 85 | 1.63 |
| 3.2 x 350 | 75 - 115 | AC | 62 | 229 | 1.2 | 36.1 | 50 | 1.81 |
| 4.0 x 350 | 120 - 160 | AC | 64 | 337 | 1.6 | 50.1 | 34 | 1.72 |
| 5.0 x 450 | 160 - 240 | AC | 91 | 578 | 2.4 | 96.7 | 16 | 1.58 |
| 5.0 x 450 | 160 - 240 | DC+ | 93 | 591 | 2.6 | 96.7 | 15 | 1.44 |

* reststuk (peuk) = 35mm

Stroomsterkte bij optimale instelling, vullagen

| Lasposities Diameter (mm) | 1G Lasstroom (A) | 2F | 2G | 3G opgaand | 4G | 5G |
|------------------------------|---------------------|-----|-----|---------------|-----|-----|
| 2.5 | 80 | 80 | 80 | 90 | 85 | 85 |
| 3.2 | 130 | 125 | 140 | 120 | 115 | 120 |
| 4.0 | 165 | 160 | 165 | 150 | 140 | |
| 5.0 | 230 | 220 | 210 | 200 | | |

Doorlassing lagere lasparameters!

Opmerkingen

Speciale verwerkingsadviezen

Elektroden in kartonverpakking herdrogen 2-4h
350 ± 25°C