

Baso[®] 48SP

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1	E7018-1 H8	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 46 3 B 3 2 H10*	F-Nr	4
* También cumple E 46 3 BR 3 2 H10		9606 FM	1

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo de revestimiento básico, con excelentes propiedades de inicio y reinicio.

Bajo contenido en hidrógeno (HDM < 8 ml/100 gr).

Buenas propiedades de impacto a -30°C [47].

Soldable en CA y CC.

Arco estable, también a bajo amperaje.

Muy utilizado en las escuelas de soldadura.

Recomendado mínimo 60 Voltios

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO CORRIENTE

∅ 2.5 CA / CC + / -
 ∅ 3.2 CA / CC +
 ∅ 4.0 CA / CC +
 ∅ 5.0 CA / CC

HOMOLOGACIONES

ABS	BV	DNV	LR	TÜV
3YH10	HHH	3YH5	3,3YH10	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	HDM
0.075	1.4	0.45	7 ml/100 g

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim. Elástico (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)		
				-20°C	-30°C	-46°C
Requerido: AWS A5.1 ISO 2560-A	min. 400 min. 460	min. 490 530-680	min. 22 min. 20			min. 27
Valores típicos	AW 590	640	25	90	min. 47 60	

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	Longitud (mm)				
		2.5	3.2	3.2	4.0	4.0
Caja cartón		350	350	450	350	450
	Piezas / unidad	125	78	78	50	50
	Peso neto/unidad (kg)	2.5	2.6	3.3	2.5	3.4
SRP	Piezas / unidad	44	51	-	27	-
	Peso neto/unidad (kg)	0.9	1.8	-	1.4	-

Identificación Marcado: 7018-1-BASO 48SP Color punta: verde

Baso[®] 48SP+ rev. C-ES24-12/05/16

Baso[®] 48SP

MATERIALES A SOLDAR

Grados acero/Code	Tipo
Acero general estructural	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Chapa naval	
ASTM A 131	Grado A, B, D, AH32 a EH36
Acero fundido	
EN 10213-2	GP240R
Acero tubería	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Calderería y aparatos a presión	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Acero de grano fino	
EN 10025 parte 3	S275, S355, S420
EN 10025 parte 4	S275, S355, S420, S460

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo - por electrodo a [S]*	Energía - por electrodo a Intensidad máx - E(kJ)	V.Dep. - H(kg/h)	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodo/ kg metal 1/N
2.5x350	50-85	CA	48	104	0.9	19.4	82	1.6
3.2x450	85-135	CA	75	273	1.1	41.0	42	1.72
4.0x450	135-190	CA	95	487	1.6	64.6	24	1.55

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PE/4G
2.5	80A	85A	85A	85A	80A
3.2	120A	115A	115A	115A	110A
4.0	170A	180A	180A	180A	160A

COMENTARIOS

Se recomienda resecar los electrodos a 350^o +/- 25^oC durante 2-4 horas