

Art der Umhüllung:
Rutilbasisch

Strom:



* Wurzellage

Schweißpositionen:



Basic 55 ist unsere doppelt umhüllte rutilbasische Elektrode für alle Schweißpositionen, außer Fallposition. Diese Elektrode zeichnet sich aus durch einfache Handhabung, einen gut kontrollierbaren Lichtbogen, exzellenten Wurzeleinbrand, gute Schlackenentfernbarkeit und ausgezeichnete metallurgische Eigenschaften bis -30 °C. Zu den typischen Anwendungen gehören neben Schiffbau, allgemeinem Stahlbau, Brücken und Lagerbehältern auch das Schweißen von Wurzellagen und in Zwangslage. Basic 55 ist eine Allstrom-Elektrode (AC/DC).

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- Schiffbaugrobblech A-E, A(H)32-E(H)36, S315G1S-S355G3S
- Baustahl S185-S355J2G3, St.33-St.52.3, C(K)10-C(K)35
- Kesselbaustahl P235GH-P355GH, HI, HII, 17Mn4, 19Mn6
- Feinkornstahl P275N-P355NL2, S275N-S420N, StE285-ES355, StE285TM-ES355TM
- Rohrbaustahl P235T1-P355N, L210-L415MB, St37.0-St52.4, St45.8, X42-X60, StE210.7-StE360.7TM
- Stahlguss GP240R, GS45

Anwendungen:

- Schiffbau und Offshore
- Allgemeine Fertigung und Bau
- Energieerzeugung
- Reparatur und Instandhaltung

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	S	P
0,06	0,90	0,70	≤ 0.025	≤ 0.025

Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in % (L ₀ =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Im Schweißzustand	≥ 400	≥ 490	≥ 22	-20 °C ≥ 90

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
2,5	350	19,5	55-95
3,2	350	32,8	80-150
3,2	450	42,4	95-150
4,0	450	65,0	120-190