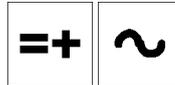


**Art der Umhüllung:**  
Basisch

**Strom:**



**Schweißpositionen:**



Basic ist unsere niedrig-wasserstoffhaltige Qualitätselektrode ( $H_{DM} < 5 \text{ ml/100 g}$  Schweißgut), die bis auf Fallnähte für alle Schweißpositionen universell einsetzbar ist. Diese Elektrode zeichnet sich aus durch einen gleichmäßigen und ruhigen Lichtbogen, sehr geringe Spritzerneigung, gute Schlackenentfernbarkeit und gute mechanische Eigenschaften bis  $-50 \text{ °C}$ . Zu den typischen Anwendungen gehören Schiffbau, allgemeiner Stahlbau und Offshore-Bauwerke. Basic wird an DC (+) geschweißt, hat eine Ausbringung von 120 % und ist für das Schweißen von Feinkornstahlsorten geeignet.

**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-EStE355, StE285TM-EStE355TM
- 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
0,07	1,3	0,3	0.006	0.011

**Mechanische Güterwerte, Schweißgut – Richtwerte:**

Zustand	0,2-%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung $A_5$ in % ( $L_0=5d$ )	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	$\geq 420$	$\geq 510$	$\geq 25$	$-50 \text{ °C} \geq 47$ $20 \text{ °C} \geq 120$

**Lieferformen und Schweißdaten:**

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
2,5	350	21,0	65-110
3,2	350	39,1	100-145
4,0	450	72,5	135-200
5,0	450	103,6	180-280