

S-7018.1H VP



AWS A5.1 E 7018-1
EN ISO 2560-A E 46 4 B 32 H5

Electrode à enrobage basique d'emploi général à très basse teneur en hydrogène diffusible pour soudage toutes positions.

Assemblage de très haute sécurité, bonne résilience à - 45° C.

Excellente compacité des soudures. Recommandé en cas d'assemblages épais ou bridés. Emballage sous-vide permettant une utilisation sans étuvage.

Applications principales

Convient parfaitement aux applications de chantiers.

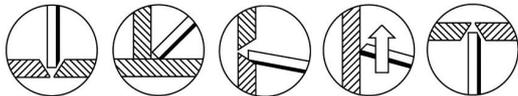
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si
0.05	1.35	0.25

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	570	490	30	200	- 20	
				150	- 45	

Positions de soudage



Nature du courant

AC
DC +/-

Etuvage

350°C 2-4h
VP : Utilisable 10h après ouverture sans étuvage

Approbations

DNV - BV- GL - LR - ABS - CWB

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.6	350	8534-2635	66	1.5	10	55-90
3.2	350	8534-3235	38	1.5	10	75-140
4.0	450	8534-4035	25	1.5	10	130 - 190

Autres conditionnements, nous consulter.