ÉLECTRODE BASIQUE 7018

Code : P72UBWR

Normes : AWS A5.1 : E 7018 H4
EN ISO 2560-A : E 42 4 B 42 H5
EN ISO 2560-B : E 4918 A U H5
TS EN ISO 2560-A : E 42 4 B 42 H5

Emballage sous vide

DESCRIPTIF

- Électrode basique universelle à bas hydrogène (avec poudre de fer, rendement 120 %)
- Excellentes résiliences jusqu'à -40 °C
- Bonne résistance à la fissuration à froid
- Cordons lisses et réguliers
- Arc stable et concentré
- Laitier facilement détachable

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET CHIMIQUES

Analyse chimique du type de métal déposé (%)

- C : 0,07
- Si : 0,5
- Mn : 1,0

Caractéristiques mécaniques du métal déposé

Limite élastique (N/mm²)	Résistance à la rupture (N/mm²)	Résilience (ISO-V/-40 °C)	Allongement (Lo=5do)(%)
min. 420	510-600	min. 47 J	min. 24

UTILISATION

Châssis, charpentes lourdes, constructions navales, appareils à pression...

CONSERVATION

Après ouverture de l'étui sous vide, la durée d'exposition est de 9 h, à un taux d'humidité de 80 %.
Passé ce délai, les électrodes doivent être étuvées à 350 °C (± 25 °C) pendant une durée comprise entre 2 et 4 heures.

PRÉCONISATIONS D'UTILISATION

- Éviter l'inhalation des fumées de soudage
- S'assurer d'une bonne aspiration des fumées
- Fiches de données de sécurité sur demande

POSITIONS DE SOUDURE

COURANT POUR SOUDURE

- Type de courant : D.C. (+)

Ø x L (mm)	Courant pour Soudure (A)	Poids (g/100 pcs)
2,5 x 350	80 - 100	2430
3,2 x 350	100 - 140	3770

Code	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Nbre d'électrodes par étui*	Nbre d'électrodes par carton*	Nbre d'étui par carton
68 598 044	2,5	350	82	492	6
71 246 108	2,5	350	27	-	-
71 246 116	2,5	350	8	-	-
68 598 052	3,2	350	54	324	6
71 246 124	3,2	350	27	-	-
71 246 132	3,2	350	7	-	-

* Le nombre d'électrodes par étui peut varier de ± 1 électrode.

YOUR PERFORMANCE PARTNER

SOGEDESCA - Version : Mars 2023