

AWS E10018-D2 ISO (E 624 Mn1NiMoB)

CARACTÉRISTIQUES

Electrode enrobée à enrobage basique conçue pour le soudage des aciers ayant une exigence de rupture minimum de 690 N/mm².

Conforme aux exigences de la NACE MR0175.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Réparation des aciers moulés
Tuyauteries

AISI 4130/4140 - ASTM A487 Gr 4 -
32 CD 4 - 42 CD 4

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	Cu
0.10	1.8	0.4	0.015	0.01	0.6	0.35	0.15	0.05

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	R _{eL} N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
TTAS 620° C/1 h**	760	690	21	-40	>27	250

**Préchauffage selon la nuance et l'épaisseur du métal de base (100° C min). TTAS suivant métal de base.

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE*

1-2 h à 300° C

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuils/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	9656-2525	221	4.0	3	70-110
3.2 x 380	9656-2526	117	4.2	3	80-140
4.0 x 450	9656-2527	81	5.6	3	100-180
5.0 x 450	9656-2528	53	5.7	3	140-240
6.0 x 450	9656-2529	35	5.5	3	200-300

A NOTER :

*Étuils sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée.

A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8 h.