

AWS A5.1

E6018

**Electrode spéciale à faible rupture fabriquée à partir d'un enrobage basique bas hydrogène sur une âme fer pur.**

**L'Ultramild donne un métal déposé doux, ductile à faible rupture conçu pour absorber les tensions de retrait et minimiser les remontées de tensions résiduelles.**

## Applications principales

Réparation de fissures induites en fabrication - Couches de beurrage pour éviter l'arrachage lamellaire dans les zones fortement bridées - Soudage de rails conducteurs électrique

## Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V
0.02	0.4	0.3	0.010	0.010	0.02	0.05	0.01	0.03	0.01	0.01

## Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	460	370	29	200	+ 20	160

## Positions de soudage



## Nature du courant

AC  
DC +

## Etuvage

300°C \*  
1-2h

Préchauffage en fonction de la nuance et de l'épaisseur du métal de base.

## Approbations

## Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
3.2	380	9614-3238	136	5.0	3	80-140
4.0	450	9614-4045	88	6.0	3	100-180

\*Etuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.