

AWS E 7018-1 H4R

ISO E 42 4 B 32 H5

CARACTÉRISTIQUES

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	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm²	R _{el} N/mm²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	570	490	30	-20	200	
				-45	150	

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +/-

ETUVAGE

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

APPROBATIONS

DNV BV GL LR ABS CWB

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.6 x 350	8534-2635	66	1.5	10	55-90
3.2 x 350	8534-3235	38	1.5	10	75-140
4.0 x 450	8534-4035	25	1.5	10	130 - 190
5.0 x 450	8534-4250		1.5	10	180 - 240

A NOTER :

Autres conditionnements, nous consulter.