

AWS E 9018-D1

ISO (ESY 55 6 4 MnMoB)

CARACTÉRISTIQUES

Électrode enrobée à enrobage basique conçue pour le soudage des aciers ayant une exigence de rupture minimum de 620 N/mm².

APPLICATIONS PRINCIPALES

Réparation des aciers moulés
Tuyauteries

AISI 4130 - ASTM A487 Gr 2

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	Cu
0.07	1.5	0.4	0.015	0.01	0.15	0.35	0.15	0.05

FE

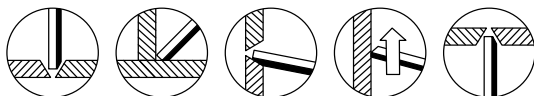
Solde

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	R _m N/mm ²	R _{el} N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
TTAS 620° C/1 h**	670	605	20	-30	90	210
				-50	55	

**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)	Etuais/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	9652-4040	207	4.0	3	70-110
3.2 x 380	9652-4041	129	4.6	3	80-140
4.0 x 450	9652-4042	76	5.3	3	100-180
5.0 x 450	9652-4043	51	5.6	3	140-240

A NOTER :

*Étuis serties 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.