

**AWS** E11018-M      **ISO** (ESY 6965 Mn2NiCrMo B)

### CARACTÉRISTIQUES

Électrode à enrobage basique poudre métallique, sur une âme acier doux bas carbone de grande pureté. Enrobage résistant à la reprise en humidité donnant de très faibles teneurs en hydrogène.

### APPLICATIONS PRINCIPALES

### ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	FN
0.05	0.35	1.7	0.2	2.2	0.4	0.02	Solde

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	R <sub>eL</sub> N/mm <sup>2</sup>	A5d%	°C	J	HV
<b>Brut de soudage</b>	820	730	22	-50	80	

### POSITIONS DE SOUDAGE



### NATURE DU COURANT

DC +

### ÉTUVAGE\*

1-2 h à 300° C

### CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Électrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	<b>9656-2425</b>	194	4.0	3	70-110
3.2 x 380	<b>9656-2432</b>	127	4.7	3	80-140
4.0 x 450	<b>9656-2440</b>	78	5.4	3	100-180
5.0 x 450	<b>9656-2450</b>	51	5.6	3	140-240

### A NOTER :

\*Étuis serties hermétiquement pour une durée de vie illimitée.

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