

Atom Arc 7018-1

L'Atom Arc 7018-1 est une électrode basique toutes positions qui offre une résistance exceptionnelle aux impacts de faibles températures de service. L'Atom Arc 7018-1 offre un transfert de métal uniforme, une faible teneur en projections et un enlèvement facile du laitier. L'Atom Arc 7018-1 est utilisée pour assembler un vaste éventail d'acier au carbone et d'acier faiblement allié. C'est aussi un excellent choix pour le soudage d'acier haute résistance si des soudages sous correspondants sont indiqués.

Caractéristiques	
Classements	ASME SFA 5.1 : E7018-1H4R AWS A5.1 : E7018-1H4R
Agréments	ABS : 3Y(H5) ABS : E7018-1 (H4R) CWB : E4918-1-H4 DNV-GL : 3 YH5 LR : 3Y, H10
Industrie	Fabrication industrielle et générale Wagons ferroviaires Construction automobile Équipement portable Génie civil

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	AC, DC+
Hydrogène diffusible	< 4.0 ml/100g
Type d'alliage	Carbon Manganese

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
Brut de soudage	467 MPa (68 ksi)	551 MPa (80 ksi)	30 %
Stabilisé 8 hour(s) 621 °C (1150 °F)	415 MPa (60 ksi)	510 MPa (74 ksi)	33 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
Brut de soudage	-46 °C (-51 °F)	123 J (91 ft-lb)
Stabilisé	-46 °C (-51 °F)	224 J (166 ft-lb)

analyse du métal d'apport				
C	Mn	Si	S	P
0.04	1.30	0.30	0.015	0.014

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
2.4 x 356.0 mm (3/32 x 14.0 in.)	70-110 A	23.2 V	69.01 %	60 sec	0.92 kg/h (2.0 lbs/h)
3.2 x 356.0 mm (1/8 x 14.0 in.)	90-160 A	23.9 V	72.23 %	70 sec	1.36 kg/h (3.0 lbs/h)
4.0 x 356.0 mm (5/32 x 14.0 in.)	130-220 A	24.3 V	72.06 %	75 sec	1.89 kg/h (4.2 lbs/h)
4.8 x 356.0 mm (3/16 x 14.0 in.)	200-300 A	24.3 V	71.04 %	74 sec	2.53 kg/h (5.6 lbs/h)

Atom Arc 7018-1

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
5.6 x 457.0 mm (7/32 x 18.0 in.)	250-350 A	24.9 V	75.80 %	100 sec	3.28 kg/h (7.2 lbs/h)
6.4 x 457.0 mm (1/4 x 18.0 in.)	300-400 A	25.5 V	77.06 %	103 sec	4.22 kg/h (9.3 lbs/h)