

## Atom Arc 7018-SR

L'Atom Arc 7018-SR est une électrode basique toutes positions. La résistance l'humidité et son attrait pour les soudeurs sont similaires ce qu'on retrouve avec les autres électrodes Atom Arc. L'Atom Arc 7018-SR a été développée pour préserver la résistance la traction 483 MPa (70 000 lb/po2) après 16 heures de stabilisation.

Caractéristiques	
Classements	ASME SFA 5.1 : E7018H4R AWS A5.1 : E7018H4R
Agréments	CWB : E4918-H4
Industrie	Fabrication industrielle et générale Équipement portable Génie civil Production d'énergie

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		
Stabilisé 16 hour(s) 621 °C ( 1150 °F )	477 MPa ( 69 ksi )	563 MPa ( 82 ksi )	30 %		
Stabilisé 8 hour(s) 621 °C ( 1150 °F )	433 MPa ( 63 ksi )	521 MPa ( 76 ksi )	33 %		
Stabilisé 20 hour(s) 621 °C ( 1150 °F )	459 MPa ( 67 ksi )	551 MPa ( 80 ksi )	31 %		
Stabilisé 24 hour(s) 621 °C ( 1150 °F )	455 MPa ( 66 ksi )	547 MPa ( 79 ksi )	31 %		
Brut de soudage	475 MPa ( 69 ksi )	557 MPa ( 81 ksi )	29.5 %		

Propriétés de résilience Charpy V types				
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact		
Stabilisé	-30 °C ( -22 °F )	179 J ( 132 ft-lb )		
Stabilisé	-46 °C ( -51 °F )	115 J ( 85 ft-lb )		
Stabilisé	-30 °C ( -22 °F )	210 J ( 155 ft-lb )		
Stabilisé	-30 °C ( -22 °F )	208 J ( 154 ft-lb )		
Stabilisé	-30 °C ( -22 °F )	216 J ( 160 ft-lb )		
Brut de soudage	-30 °C ( -22 °F )	163 J ( 121 ft-lb )		

analyse du métal d'apport					
С	Mn	Si	S	P	Мо
0.06	1.30	0.30	0.014	0.014	0.10

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 )



## Atom Arc 7018-SR

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
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 )