

Atom Arc 7018-MO

Les électrodes Atom Arc 7018-Mo comportent un surplus d'alliage de 1/2 % Mo. Elles sont recommandées pour le soudage des aciers faiblement alliés, des aciers haute résistance d'une limite d'élasticité d'au moins 345 MPa (50 000 lb/po2) et de tuyaux et aciers au molybdène de 1/2 %. Elles sont largement utilisées dans la fabrication et l'érection des chaudières, de la tuyauterie et de la tubulure sous pression et d'autres applications de réservoirs/chaudières sous pression.

Caractéristiques	
Classements	ASME SFA 5.5 : E7018-A1H4R AWS A5.5 : E7018-A1H4R
Agréments	ABS : E7018-A1
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	Low alloyed (0.5% Mo)

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
Stabilisé 20 hour(s) 620 °C (1148 °F)	504 MPa (73 ksi)	587 MPa (85 ksi)	29 %
Stabilisé 1 hour(s) 620 °C (1148 °F)	520 MPa (75 ksi)	607 MPa (88 ksi)	31 %
Brut de soudage	530 MPa (77 ksi)	600 MPa (87 ksi)	27 %
Stabilisé 8 hour(s) 620 °C (1148 °F)	524 MPa (76 ksi)	607 MPa (88 ksi)	28 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
Stabilisé	15 °C (59 °F)	203 J (150 ft-lb)
Stabilisé	10 °C (50 °F)	183 J (135 ft-lb)
Stabilisé	0 °C (32 °F)	146 J (108 ft-lb)
Stabilisé	-30 °C (-22 °F)	94 J (70 ft-lb)

analyse du métal d'apport					
C	Mn	Si	S	P	Mo
0.04	0.80	0.40	0.01	0.012	0.55

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)

Atom Arc 7018-MO

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
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)
5.6 x 350.0 mm (7/32 x 13.8 in.)	250-350 A		75 %		2.9 kg/h (6.4 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)