

Atom Arc 9018-CM

La principale application des électrodes Atom Arc 9018-CM se rapporte au soudage des aciers 2 1/2 % Cr – 1 % Mo qu'on retrouve dans les tuyauteries sous pression, les échangeurs de chaleur, la tuyauterie et autres composants similaires.

Caractéristiques	
Classements	ASME SFA 5.5 : E9018-B3H4R AWS A5.5 : E9018-B3H4R
Agréments	MIL : MIL-9018-B3
Industrie	Oléoducs 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 2.25% Cr - 1% Mo

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
Stabilisé 1 hour(s) 690 °C (1274 °F)	610 MPa (88 ksi)	712 MPa (103 ksi)	22 %
Stabilisé 8 hour(s) 690 °C (1274 °F)	566 MPa (82 ksi)	669 MPa (97 ksi)	26 %
Stabilisé 20 hour(s) 690 °C (1274 °F)	587 MPa (85 ksi)	690 MPa (100 ksi)	22 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
Stabilisé	-20 °C (-4 °F)	117 J (87 ft-lb)
Stabilisé	0 °C (32 °F)	131 J (97 ft-lb)

analyse du métal d'apport							
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	X-bar
0.07	0.70	0.40	0.008	0.011	2.20	1.10	<15

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)
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)