

Atom Arc 8018-B8

L'Atom Arc 8018-B8 est conçue pour souder les aciers 9 % Cr – 1 % Mo résistant au fluage par exemple les aciers ASTM A213-T9 et A335-P9. Ces aciers sont utilisés dans les réservoirs et la tuyauterie sous pression pour service haute température.

Caractéristiques	
Classements	ASME SFA 5.5 : E8018-B8H4R AWS A5.5 : E8018-B8H4R
Industrie	Construction de navires/chalands Oléoducs Production d'énergie

Courant de soudage	AC, DC+
Hydrogène diffusible	< 4.0 ml/100g
Type d'alliage	Low alloyed (9% Cr - 1% Mo)

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
Stabilisé 1 hour(s) 740 °C (1364 °F)	545 MPa (79 ksi)	676 MPa (98 ksi)	22 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
Stabilisé	-20 °C (-4 °F)	61 J (45 ft-lb)

analyse du métal d'apport							
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	X-bar
0.07	0.80	0.30	0.01	0.01	8.60	1.00	<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)