

## Atom Arc 10018

Les électrodes Atom Arc 10018 sont principalement utilisées pour les applications exigeant des joints soudés de résistance minimale la traction de 690 MPa (100 000 lb/po2), de bonne ductilité et de résistance aux fissures. Une bonne résistance l'effet d'entaille des températures aussi basses que -51°C (-60°F) est possible avec cette électrode. L'Atom Arc 10018 peut être utilisée pour le soudage des aciers HY-80 T-1.

Caractéristiques	
Classements	ASME SFA 5.5 : E10018M H4R AWS A5.5 : E10018M H4R
Agréments	ABS : E10018-M1 (H4)
Industrie	Fabrication industrielle et générale Wagons ferroviaires Équipement portable Construction de navires/chalands Construction de ponts

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 (1.7% Ni - 0.3% Mo)

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
Brut de soudage	685 MPa ( 99 ksi )	745 MPa ( 108 ksi )	24 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
Brut de soudage	-40 °C ( -40 °F )	62 J ( 46 ft-lb )
Brut de soudage	-50 °C ( -58 °F )	38 J ( 28 ft-lb )

analyse du métal d'apport									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.051	1.46	0.31	0.011	0.013	1.72	0.25	0.27	0.010	0.105

analyse du métal d'apport
Nb
0.004

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 )