

Weld 7018-1

Weld 7018-1 is a general - purpose basic DC + low Hydrogen electrode. Excellent for general purpose welding. Good impact values down to -45°C.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.1 : E7018-1H4 CSA W48 : E4918-1-H4
Omologazioni	CWB : E4918-1-H4

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+, AC
Idrogeno diffusibile	< 4.0 ml/100g
Tipo di lega	Carbon Manganese
Tipo di rivestimento	Basic covering

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS			
Come saldato	500 MPa	590 MPa	28 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
AWS		
Come saldato	-45 °C	70 J

analisi tipica del deposito		
C	Mn	Si
0.06	1.5	0.5

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
2.5 x 350.0 mm	80-110 A	23 V	64 %	64 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	110-140 A	23 V	62 %	72 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-200 A	24 V	70 %	94 sec	2.0 kg/h