

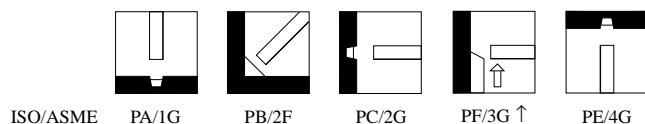
Désignation normalisée

AWS A5.1 : E7018-1
EN 499: E 42 4 B 22 H5

Avantages et caractéristiques principaux

Electrode à enrobage basique à très basse teneur en hydrogène diffusible.
Excellente pour le soudage en général.
Très bonne résilience à - 46°C.

Positions de soudage



Nature du courant

CC élect. +/-

Homologations

LR	BV	ABS	DNV	TÜV	RINA	GL	DB	UDT
4Y40H5	4Y40HHH	4Y40H5	4Y40H5	+	4Y40H5	4Y40H5	+	+

Analyse chimique typique du métal déposé

C	Mn	Si
0,05	1,0	0,3

Caractéristiques mécaniques du métal déposé

Condition	Lim. Elast (N/mm ²)	Rés. rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
				-40°C	-46°C
Brut de soudage					
Impositions AWS min.	399	482	22	--	27
Impositions EN	420 min	500-640	20 min	47min	--
Valeurs typiques	436	533	29	100	90

Conditionnement et diamètres disponibles

Diamètre (mm)	2,5	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0
Longueur (mm)	350	350	450	350	450	450
Unité: Paquet						
Pièces/unité	175	115	115	80	80	55
Poids net/unité (Kg)	3,9	4,0	5,2	4,1	5,3	5,6

Identification

Marquage: LINCOLN 7018-1

Couleur du Bout: Aucune

Note: L'information présentée dans ce document peut être modifiée sans préavis.
Leur description ne peut pas, en aucun cas, revêtir un caractère contractuel.

Nuances des aciers à souder

Acier structural	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Acier Naval		Grado A, B, C, D, A(H)32 a D(H)36
Acier fondu	EN 10213-2	GP240R
Tuyauterie	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/ EN 10217-1/	P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Chaudronnerie et appareils à pression		
Acier à grain fin	EN 10113-2	S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275, S355, S420

Éléments de calcul

Diam.xlong. (mm)	Courant		Temps de fusion par electrode (s)*	Energie à l'intensité max. E (KJ)	Taux de dépôt H(kg/h)	Poids/ 1000 élect. (kg)	Electrodes/ kg métal dép. B	kg Electrodes/ kg métal dép. 1/N
	Gamme (A)	Type						
2,5x350	70-90	CC+	59	132	0.86	22,3	71	1.59
3,2x350	100-130	CC+	65	221	1.16	34,8	48	1.66
3,2x450	100-135	CC+	75	272	1.35	45,2	36	1.61
4,0x350	130-180	CC+	64	313	1.90	51,3	29	1.51
4,0x450	130-190	CC+	77	410	2.19	66,3	21	1.41
5,0x450	220-260	CC+	84	657	3.03	101,8	14	1.43

*Longueur d'électrode inutilisée: 35 mm

Paramètres de soudage optima en remplissage

Position	1G	2F	2G	3G	4G
Diamètre (mm)	Intensité (A)		(acend.)		
2,5	80	85	85	85	80
3,2	120	115	115	115	110
4,0	170	180	180	180	160
5,0	240	250	250	250	230

Observations

Utiliser les électrodes bien sèches.

On recommande les resécher à 350°C pendant 1 h, et après les maintenir, les utiliser, à 120°C.