

# SUPERCITO 7018S

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Buone caratteristiche di saldatura, adatto per passate di radice e per la saldatura in posizione, le saldature sono di qualità radiografica.
- Contenuto di idrogeno diffusibile molto basso, elevata resilienza al di sotto dei - 50°C.
- Rendimento 120%.
- Corrente di saldatura DC e AC.

## CLASSIFICAZIONE

|               |                |
|---------------|----------------|
| AWS A5.1      | E7018-1 H4     |
| EN ISO 2560-A | E 42 5 B 32 H5 |

## TIPO DI CORRENTE

DC, AC

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

## APPROVAZIONI

| ABS | LR | BV | TÜV | DB |
|-----|----|----|-----|----|
| +   | +  | +  | +   | +  |

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

| C    | Mn  | Si  | P      | S      |
|------|-----|-----|--------|--------|
| 0.05 | 1.2 | 0.4 | ≤0.020 | ≤0.015 |

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

|               | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) -47/-50°C |
|---------------|-------------|-------------------|---------------|------------------|--------------------------------|
| AWS A5.1      | AW          | ≥400              | ≥490          | ≥22              | non specificato                |
| EN ISO 2560-A | AW          | ≥420              | 500-640       | ≥20              | ≥47                            |
| Valori tipici | AW          | 485               | 560           | 28               | 150                            |

\* AW = As welded

## REGOLAZIONE PARAMETRI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Corrente (A) |
|---------------------------|--------------|
| 2,5 x 350                 | 65-95        |
| 3,2 x 350                 | 100-135      |
| 3,2 x 450                 | 85-135       |
| 4,0 x 450                 | 110-210      |
| 5,0 x 450                 | 170-240      |

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Confezione | Elettrodi/unità | Peso netto/unità (kg) | Codice prodotto |
|---------------------------|------------|-----------------|-----------------------|-----------------|
| 2,5 x 350                 | VPMD       | 90              | 1.9                   | W000258282      |
|                           | CBOX       | 195             | 4.2                   | W000258277      |
| 3,2 x 350                 | VPMD       | 54              | 1.9                   | W000258283      |
|                           | CBOX       | 119             | 4.2                   | W000258278      |
| 3,2 x 450                 | VPMD       | 54              | 2.4                   | W000258284      |
|                           | CBOX       | 117             | 5.3                   | W000258279      |
| 4,0 x 450                 | VPMD       | 40              | 2.7                   | W000258285      |
|                           | CBOX       | 85              | 5.7                   | W000258280      |

#### RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.  
Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.