

LINCOLN 7018-1

CARACTÉRISTIQUES

- Excellent pour les travaux généraux de soudage
- Bonnes valeurs de résilience jusqu'à -46°C
- Utilisable en mode AC ou DC+/-

CLASSIFICATION

AWS A5.1 E7018-1 H4
EN ISO 2560-A E 42 4 B 32 H5

TYPE DE COURANT

AC/DC(+/-)

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

ABS	LR	BV
+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.3	0.30	0.025	0.025

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -50°C
Valeurs typiques	AW	≥430	490-550	≥24	≥47

AW = Brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	100-135
3,2 x 450	85-135
4,0 x 350	110-210
4,0 x 450	110-210
5,0 x 450	170-240

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2.5x350	CARTON	90	2.0	629181
	VPMD	90	2.0	619181
	CBOX	185	4.1	619036, 629036
3.2x350	CARTON	55	1.9	629182
	VPMD	55	1.9	619182
	CBOX	120	4.2	619038, 629038
3.2x450	CARTON	55	2.5	629225
	VPMD	55	2.5	619225
	CBOX	120	5.5	619040, 629040
4.0x350	CARTON	40	2.0	629183
	VPMD	40	2.0	619183
	CBOX	85	4.3	619044, 629044
4.0x450	CARTON	40	2.7	629226
	VPMD	40	2.7	619226
	CBOX	85	5.8	619045, 629045
5.0x450	CBOX	55	5.5	619049, 629049

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.