

CLASSIFICATION

AWS A5.1	E7018-1 H4R	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 46 4 B 4 2 H5	F-Nr	4
		9606 FM	1

CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique à très basse teneur en hydrogène diffusible (HDM < 5ml/100 g)
 Rendement de 130%, permettant une productivité et des vitesses de soudage élevées
 Excellente qualité de soudage en DC+ ainsi qu'en AC en toutes positions, particulièrement au plafond et en verticale montante
 Excellentes caractéristiques mécaniques : résiliences > 47J à -40°C
 Excellente compacité des soudures (contrôles radiographiques favorisés)

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PG/3Gd



PE/4G

NATURE DU COURANT

DC +

HOMOLOGATIONS

DNV

4YH5

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	HDM
0.05	1.3	0.3	4 ml/100 g

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

	Condition	Limite élastique [N/mm ²]	Résistance à la rupture [N/mm ²]	Allongement [%]	Résilience ISO-V(J)	
					-40°C	-46°C
Brut de soudage: AWS A5.1 ISO 2560-A Valeurs typiques	AW	min. 400	min. 490	min. 22	min. 47	min. 27
		min. 460	530-680	min. 20		
		470	570	27	103	80

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm) Longueur (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
			300	350	450	450
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	146	110	110	82	58
	Poids net/étui (kg)	1.9	2.5	5.7	6.0	6.3

Identification Marquage: 7018-17 CONARC 48 Couleur du bout: orange

Conarc® 48: rev. C-FR26-01/02/16

Conarc® 48

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers de construction	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Aciers "coques"	
ASTM A 131	Grade A, B, D, AH32 to EH40
Aciers moulés	
EN 10213-2	GP240R
Aciers à tube	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65
EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Aciers pour chaudières et appareils à pression	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aciers à grains fins	
EN 10025 part 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 part 4	S275, S355, S420, S460

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion	Energie	Taux de dépôt	Poids/ 1000 pcs (kg)	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
			[S]*	E(kj)	H(kg/h)			
2.0x300	50-80	DC+	53		0.6	14.3	123	1.76
2.5x350	80-110	DC+	64		0.8	23.1	67	1.55
3.2x350	95-150	DC+	67		1.3	40.0	40	1.60
3.2x450	95-150	DC+	-		-	-	-	-
4.0x350	125-210	DC+	83		1.7	57.6	26	1.50
4.0x450	125-210	DC+	95		1.8	73.4	21	1.54
5.0x450	190-270	DC+						

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Avant utilisation, les électrodes doivent être étuvées à 350°C (+/- 25°C) pendant une durée comprise entre 2 et 4 heures.