

## CLASSIFICATION

AWS A5.1	E7028 H4R	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 42 4 B 7 3 H5	F-Nr	1
		9606 FM	1

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique à haut rendement et à faible teneur en hydrogène diffusible  
 Rendement de 175%, permettant une productivité et des vitesses de soudage élevées  
 Très bon dégrassage du laitier  
 Electrode adaptée pour le soudage en angle et à plat  
 Excellentes caractéristiques mécaniques : résiliences > 47J à -40°C, bon CTOD à -10°C  
 Excellente compacité des soudures (contrôles radiographiques favorisés)  
 Egalement disponible en emballage sous vide Sahara Ready Pack (SRP)

## POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G

## NATURE DU COURANT

AC/DC + / -

## HOMOLOGATIONS

ABS	BV	DNV	LR	GL	RINA	RMRS
3YH5	3,3YHH	3YH5	3,3YH5	3YH10	3YH5	3-3YH5

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	P	S	HDM
0.08	1.2	0.3	0.015	0.010	2 ml/100 g

## PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
				-18°C/-20°C	-40°C
Brut de soudage: AWS A5.1 ISO 2560-A Valeurs typiques	min. 400	min. 490	min. 22	min. 27	
	min. 420	500-640	min. 20		min. 47
AW	440	510	30	130	80
Valeur CTOD à -10°C > 0.25mm					

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	4.0	5.0	6.3
	Longueur (mm)	450	450	450
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	-	60	40
	Poids net/étui (kg)	-	6.0	6.1
SRP	Nb d'électrodes/étui	27	23	19
	Poids net/étui (kg)	2.0	2.4	2.8

Identification	Marquage: 7028 / CONARC V180	Couleur du bout: blanc
----------------	------------------------------	------------------------

Conarc® V180: rev. C-FR24-01/02/16

# Conarc® V180

## NUANCES DES ACIERS A SOUDER

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

## 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)			
3.2x450	130-160	AC	73	337	2.3	68.9	21	1.47
4.0x450	170-240	AC	70	538	3.6	101.0	14	1.45
5.0x450	275-330	AC	75	780	4.9	149.7	10	1.45
6.3x450	280-425	AC	83	1171	7.0	230.4	6	1.43

\*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

## PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
3.2	160A	140A	140A
4.0	230A	190A	190A
5.0	300A	230A	230A
6.3	390A	280A	

## 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. Il est recommandé d'utiliser un générateur dont la tension à vide est supérieure ou égale à 70V