

CLASSIFICATION

AWS A5.1	E7018-1 H4	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 42 4 B 3 2 H5	F-Nr	4
		9606 FM	1

CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique à très basse teneur en hydrogène, avec d'excellentes caractéristiques mécaniques.

Convient pour la construction métallique, tôles de navires nécessitant une résistance mécanique minimum à 500N/mm².

Arc lisse et stable

Convient aussi pour le soudage vertical montant. Bon décrassage même en chanfreins étroits.

Excellentes caractéristiques mécaniques telles que résistance élevée du métal déposé et excellentes résilience jusqu'à -40°C

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G



PH/5Gu

NATURE DU COURANT

AC / DC +

HOMOLOGATIONS

ABS	BV	DNV	GL	TÜV	RINA
3H5, 3Y	3,3Y H	3 YH5	3YH5	+	3,3Y H

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	HDM
0.07	1.2	0.5	3 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		min. 399	min. 482	min. 22		27
		min. 420	500-640	min. 20	47	
	AW	436	533	29	100	90

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Unit : Etui carton				Unit : Protech®	
			Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)		
	2.5	350	118	2.69	60	2.09	96	2.16
	3.2	350	73	2.51	60	2.09	60	2.09
	3.2	450	73	3.285	40	2.75	40	2.75
	4.0	350	55	2.81	40	2.05	40	2.05
	4.0	450	55	3.66	40	2.73	40	2.73
	5.0	450	32	3.36	30	3.13	30	3.13

Identification Marquage: 7018-1 VANDAL Couleur du bout: aucune

Vandal: rev. C-FR04-01/02/16

Vandal

MATERIALS TO BE WELDED

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers de construction	
EN 10025	S185, S235 J0 / J2 / JR, S275 J0 / J2 / JR, S355 J0 / J2 / JR / K2
Aciers "coques"	
ASTM A 131	Grade A, B, D, E, AH32 up to and including EH36
Aciers moulés	
EN 10213-2	GP 240 GH, GP 280 GH
Aciers à tube	
EN 10208-1	L210 GA, L235 GA, L245 GA, L290 GA, L360 GA
EN 10208-2	L245 MB / NB, L290 MB / NB, L360 MB / NB / QB, L415 MB / NB / QB
API 5LX	X42, X46, X52, X56, X60, X65
EN 10216-1	P195 TR1 / TR2, P235 TR1 / TR2, P265 TR1 / TR2
EN 10216-2	P195 GH, P235 GH, P265 GH
EN 10216-3	P275 NL1 / NL2, P355 N / NH / NL1 / NL2
Aciers pour chaudières et appareils à pression	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aciers à grains fins	
EN 10025 part 3	S275 N / NL, S355 N / NL, S420 N / NL
EN 10025 part 4	S275 M / ML, S355 M / ML, S420 M / ML
Autres	Nuances d'aciers with equivalent requirements as per above classified per ASTM, JIS etc

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Current range (A)	Current max. (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
				- par électrode à l'intensité max. -					
				(S)*	E(kJ)	H(kg/h)			
2.5x350	70-90	110	DC+	44	137	1,0	22,8	83	1,90
3.2x350	100-130	140	DC+	56	216	1,3	34,4	50	1,72
3.2x450	100-135	140	DC+	68	269	1,4	45	37	1,67
4.0x350	130-180	200	DC+	59	312	1,8	51,1	34	1,76
4.0x450	130-190	200	DC+	77	421	1,9	66,5	24	1,62
5.0x450	220-260	280	DC+	88	709	2,6	105	16	1,67

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G
2.5	80A	85A	85A	85A	80A
3.2	120A	115A	115A	115A	110A
4.0	170A	180A	180A	180A	160A
5.0	240A	250A	250A	250A	230A

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.