

AWS E7018-A-1

ISO E Mo B 4 2 H5

### CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique au molybdène. Le métal déposé est non-vieillissant et tenace également à basse température. Il est résistant à la fissuration à chaud et convient aux températures de service jusqu'à 500° C.

### APPLICATIONS PRINCIPALES

Pour le soudage d'aciers et tubes pour chaudières et appareils à pression et d'aciers de construction.

### ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Mo
0.07	0.9	0.6	0.5

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	R <sub>eL</sub> N/mm <sup>2</sup>	A5d%	°C	J	HV
<b>Brut de soudage</b>	600	500	25	0	> 125	

### POSITIONS DE SOUDAGE



### NATURE DU COURANT

AC DC +/- (65 V)

### ETUVAGE

1 h à 350° C +/- 10° C  
(si nécessaire)

### APPROBATIONS

TÜV DB CE

### CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2,5 x 350	<b>9648-2425CA</b>	234	5,0	4	70-110
3,2 x 350	<b>9648-2432CA</b>	138	5,0	4	95-150
4,0 x 350	<b>9648-2435CA</b>	91	5,0	4	130-190

### A NOTER :