

CLASSIFICATION

AWS A5.5	E7018-G-H4R ¹⁾	A-Nr	10
ISO 2560-A	E 50 6 Mn1Ni B 3 2 H5	F-Nr	4
¹⁾ meet also AWS A5.5:E8018-G-H4R		9606 FM	2

CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique toutes positions à très basse teneur en hydrogène diffusible (HDM < 3ml/100g) pour applications offshore (max. 1%Ni)

Excellentes caractéristiques mécaniques (résilience à -60°C)

Bon CTOD à -10°C

Rendement de 110 à 120 %

Utilisable en courant continu et alternatif

Egalement disponible en emballage sous vide Sahara Ready Pack (SRP)

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



NATURE DU COURANT

AC / DC +/-

HOMOLOGATIONS

ABS	BV	DNV	LR	GL	RINA	RMRS	TÜV
3Y	UP	5Y46H5	5Y40H5	6Y46H10	4YH5	3-3YH5	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.05	1.5	0.4	0.010	0.010	0.9	2 ml/100 g

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique 0.2% [N/mm ²]	Résistance à la rupture [N/mm ²]	Allongement [%]	Résilience ISO-V(J)	
				-20°C	-60°C
Brut de soudage: AWS A5.5	min. 390	min. 480	min. 25	non demandé	
ISO 2560-A	min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Valeurs typiques	AW	550	640	24	150
SR:15h/580°C	460	550	24		90
Valeur CTOD à -10°C > 0.25 mm					90

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	2.5				3.0		3.2		4.0		5.0	
			350	350	350	450	350	450	350	450	350	450	350	450
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	135	-	130	120	85	85	-	-	-	-	-	-	
	Poids net/étui (kg)	2.7	-	4.7	5.8	4.4	5.9	-	-	-	-	-	-	
SRP	Nb d'électrodes/étui	70	54	50	50	28	28	23						
	Poids net/étui (kg)	1.4	1.5	1.9	2.4	1.5	2.0	2.5						

Identification Marquage: 7018-G / KRYO 1 Couleur du bout: violet

Kryo[®] 1: rev. C-FR26-12/05/16

Kryo[®] 1

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers de construction	
EN 10025	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	L290 GA, L360 GA
EN 10208-2	L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65, X70
EN 10216-1	P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Aciers à grains fins	
EN 10025 part 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 part 4	S275, S355, S420, S460
EN 10025 part 6	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
			- par électrode à l'intensité max. - (S)*	E(kJ)	H(kg/h)			
2.5x350	55-80	DC+	59	85	0.72	19.3	86	1.65
3.0x350	70-110	DC+	74	256	0.93	30.2	52	1.58
3.2x350	80-140	DC+	66	220	1.2	37.7	48	1.79
3.2x450	80-140	DC+	78	259	1.3	48.7	35	1.72
4.0x350	120-170	DC+	77	355	1.6	54.1	29	1.59
4.0x450	120-170	DC+	90	450	1.8	68.4	23	1.56
5.0x450	180-240	DC+	104	784	2.4	105.2	15	1.53

*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	PH/5Gup
2.5	80A	80A	80A	80A	80A	80A
3.0	110A	110A	115A	110A	105A	110A
3.2	140A	120A	145A	120A	120A	120A
4.0	150A	140A	150A	140A	135A	140A
5.0	220A	210A	210A	170A		

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.