

LA 18 plus COMPLETE

Nouveau!

Électrode à bas hydrogène



Découvrez l'avantage **BLUESHIELD™**.

Air Liquide vous propose une gamme COMPLETE de solutions pour vos besoins en matière de soudage.



- Enlèvement facile du laitier
- Taux de déposition élevé
- Performance soudage optimisée
- Très bel aspect du cordon
- Stabilité de l'arc
- Électrode plus longue
- Teneur en hydrogène contrôlée
- Propriétés mécaniques certifiées
- Marquage distinct de l'électrode
- Appréciée des soudeurs
- Fabriquée au Canada



Conditionnement spécial

Emballage hermétiquement fermé muni d'une étiquette spécifique pour identifier le produit.



Rendez-vous dans un établissement Air Liquide ou visitez notre site : www.blueshield.ca





BLUESHIELD™ LA 18 PLUS™ COMPLETE

Électrode à bas hydrogène

Description et applications

Cette électrode de très haute qualité à faible teneur en hydrogène, toute position, s'utilise en courant alternatif ou continu lorsque des valeurs de résilience élevées dans les conditions brut de soudage ou recuit de détente sont requises à des températures aussi basses que -50 °F (-46 °C).

- Les applications courantes comprennent les travaux effectués sur l'équipement destiné aux régions arctiques, les chaudières et les réservoirs sous pression, la tuyauterie, les travaux effectués sur des structures en service à basse température et sur les ponts.

L'avantage BLUESHIELD™

- Ténacité supérieure à basse température procurant une homogénéité constante du métal déposé;
- Revêtement spécial de l'électrode pour réduire l'absorption d'humidité;
- Dépôt à très faible teneur en hydrogène;
- Arc stable; l'électrode se consume de façon uniforme;
- Facilité d'utilisation, peu de projections et très bel aspect du cordon;
- L'emballage spécial de ces électrodes favorise le maintien des caractéristiques de l'électrode.

Taux d'hydrogène diffusible type

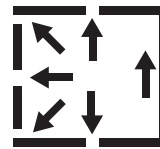
- 4 ml/100g

Classification

CSA W48-01-M/W48-06, Classe E4918-1-H4
AWS A5.1, Classe E7018-1-H4R

Paramètres types

- Courant alternatif ou continu, électrode positive
- Pour prévenir les risques de porosité, amorcer l'électrode en avant du cratère du cordon précédent et revenir rapidement dedans tout en réduisant la longueur d'arc.
- Pour obtenir de meilleures propriétés mécaniques, maintenir l'arc le plus court possible tout en utilisant la technique de soudage en tirant en déposant des passes étroites avec peu ou pas de balancement.



Diamètre		Plage d'intensité	Courant optimal
mm	po		
2.5	3/32	75 – 110	90
3.2	1/8	100 – 160	130
4.0	5/32	135 – 220	175
5.0	3/16	200 – 300	250
6.0	1/4	275 – 360	310

Analyse chimique type

C	Cr	Ni	Mo	P	S	Mn	Si	V	Mn + Ni + Cr + Mo + V
0.04	0.03	0.02	0.07	0.009	0.008	1.40	0.38	<0.01	1.52

Propriétés mécaniques types

	Brut de soudage				Recuit 8hr @ 620° C (1150° F)			
	Résistance à la traction		Limite d'élasticité		Allongement sur 40 mm – 1,5 po		Résilience (Charpy V-notch)	
	565 MPa		82 ksi		529 MPa		77 ksi	
	481 MPa		70 ksi		431 MPa		63 ksi	
	30 %		30 %		33 %		33 %	
Température	-30°C	-46°C	-20°F	-50°F	-30°C	-46°C	-20°F	-50°F
Énergie	171 J*	126 J*	126 ft-lb*	93 ft-lb*	192 J*	148 J*	141 ft-lb*	109 ft-lb*

* Les valeurs de résilience sont établies à partir d'un dépôt soudé à plat, selon les exigences de la norme CSA W48-1-M/W48-06.



Conditionnement

Diamètre		Longueur		Conditionnement		No de stock
mm	po	mm	po	kg	lb	
2.5	3/32	350	14	4 x 4.5	4 x 9.9	BLU-32971907
3.2	1/8	450	18	4 x 4	4 x 8.8	BLU-32971909
4.0	5/32	450	18	4 x 5	4 x 11	BLU-32971911
5.0	3/16	450	18	4 x 5	4 x 11	BLU-32971912
6.0	1/4	450	18	4 x 5	4 x 11	BLU-32971916



www.blueshield.ca
1-800-817-7697