

# BLUESHIELD™ LA 8018-C2

## Électrode en Acier Faiblement Allié

**CLASSIFICATION** CSA W48-01-M/W48-06, Classe E5518-C2  
AWS A5.5, Classe E8018-C2

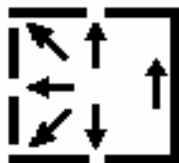
### DESCRIPTION ET APPLICATIONS

C'est une électrode basique à enrobage à teneur nominale en nickel. Recommandée pour souder des aciers à teneur en nickel de 2 à 4 % et des assemblages soumis à de basses températures.

### AVANTAGE BLUESHIELD™

- Arc doux et stable
- Laitier facile à enlever
- Utilisation facile
- Dépôt d'hydrogène diffusable très bas

### PARAMÈTRES TYPIQUES DE SOUDAGE



- Un arc très court doit être maintenu en utilisant un courant alternatif ou continu électrode positive.
- Les cordons simples (linéaires) sont préférables aux cordons baleyés.
- Prendre soin, en commençant à souder un cordon, de bien le recouvrir de laitier pour prévenir la porosité.
- Le préchauffage, si nécessaire, est déterminé par l'épaisseur des pièces et leur susceptibilité au durcissement

Diamètre		Intensité	Optimum
mm	po		
2.5	3/32	75 – 115	100
3.2	1/8	90 – 160	130
4.0	5/32	130 – 220	175
5.0	3/16	160 – 315	250

### ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE

C	Cr	Ni	Mo	P	S	Mn	Si	Nb	Ta	V	Cu	Ti
0.05	0.05	3.38	0.02	0.009	0.014	1.12	0.37	-	-	-	-	-

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPIQUES

	Recuit 1h à 620°C (1148°F)	
	MPa	ksi
Résistance à la traction	590	86
Limite d'élasticité	530	77
Allongement sur 40 mm – 1.5 po	32 %	32 %
Résilience (Charpy V-notch)		
Température	-75°C	-100°F
Énergie	28 J	21 pi-lb

### CONDITIONNEMENT

Diamètre		Longueur		Conditionnement		N° de Stock
mm	po	mm	po	kg	lb	
2.5	3/32	300	12	4 x 2.5	4 x 5.5	BLU-32974006
3.2	1/8	350	14	4 x 5	4 x 11	BLU-32974008
4.0	5/32	350	14	4 x 5	4 x 11	BLU-32974010
5.0	3/16	350	14	4 x 5	4 x 11	BLU-32974012