



CEWELD E 7028

TYPE	Électrode basique à haut rendement (180 %)																	
APPLICATIONS	Électrode de type basique à enrobage épais et à haute efficacité Convient à la fabrication d'acier de section moyenne, à la construction de réservoirs, aux chantiers navals et, d'une manière générale, lorsqu'un soudage à grande vitesse est nécessaire. où un soudage à grande vitesse est nécessaire.																	
PROPRIÉTÉS	Convient pour les soudures bout à bout et d'angle, bain de soudure lisse sans perte d'éclats, élimination facile du laitier, très belle surface de cordon.																	
CLASSIFICATION	AWS	A 5.1: E 7028																
	EN ISO	2560-A: E 42 2 B 83																
	F-nr	1																
	FM	1																
CONVIENT POUR	Rp< 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1 ReH < 275 MPa, 1.2 275 < ReH < 360 MPa , (1.3 ReH > 360 MPa < 420 MPa) 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425,1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0619, 1.1100, 1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.8902, 1.8912, 1.8932 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240, A, B, D, E, A 32-E 36 ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, Domex 315-420MC,MC Plus, ML																	
AGRÉMENTS	CE																	
POSITIONS DE SOUDAGE	PA PB																	
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td></tr><tr><td>0.07</td><td>0.5</td><td>1.2</td></tr></table>					C	Si	Mn	0.07	0.5	1.2							
C	Si	Mn																
0.07	0.5	1.2																
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0.2} (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th>Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-20°C</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>430</td><td>530</td><td>26</td><td>60</td><td>HRC</td></tr></table>					Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	-20°C	As Welded	430	530	26	60	HRC
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness													
				-20°C														
As Welded	430	530	26	60	HRC													
ETUVAGE	140°C / 2 hr																	
CURRENT TYPE:	DC+																	
GAS ACC. EN ISO 14175																		



CEWELD E 7028

E 7028 3,2 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,2	8720682050828

E 7028 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720682050835

E 7028 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,3	8720682050842