



CEWELD E 7024 (150)

TYPE Électrode rutile 7024 à haut rendement avec récupération d'environ 150 % des métaux

APPLICATIONS Construction de wagons, construction navale, construction générale, navires, conteneurs

PROPRIÉTÉS CEWELD E 7024 (150) est une électrode à haute performance avec un revêtement rutile épais et une récupération de 150%. Elle est utilisée pour l'assemblage et le surfacage dans la construction mécanique, la construction de carrosseries et de wagons ainsi que dans la fabrication de navires et de conteneurs et dans la construction navale. En outre, cette électrode peut être utilisée pour toutes sortes de constructions en acier. CEWELD E 7024 (150) a une capacité de transport de courant élevée et de bonnes propriétés de frappe. Cette électrode est très économique grâce à ses faibles pertes par éclaboussures et à l'élimination facile du laitier.

CLASSIFICATION

AWS	A 5.1: E 7024
EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 73
F-nr	1
FM	1

CONVIENT POUR Reh ≤ 380 MPa (52 ksi) ISO 15608: 1.1, 1.2, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, 1.0035, 1.0570, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0475, 1.0461, 1.0562, 1.0440, 1.0472, 1.0416, 1.0551 A, B, D, (A 32, A 36, D 32, D 36 - nur GL) ASTM A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65, 70; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52

AGRÈMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	P	S
	0.08	0.3	0.75	0.025	0.025

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	
					0°C	Hardness
	As Welded	410	550	23	60	HRC

ETUVAGE 140°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E 7024 (150)

E 7024 (150) 2,5 X 300MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663400802
E 7024 (150) 3,2 X 450MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	3,6	8720663400819
E 7024 (150) 4,0 X 450MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	3,1	8720663400826
E 7024 (150) 5,0 X 450MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	3	8720663400833