



# CEWELD E 7024 (200)

**TYPE** Électrode rutile 7024 à haut rendement avec une récupération de métal d'environ 200 %.

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

**PROPRIÉTÉS** CEWELD E 7024 (200) est une électrode à haute performance avec un revêtement rutile épais et une récupération de 200%. 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 (200) 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** **Rp < 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1** ReH < 275 MPa, 1.2 275 < ReH < 360 MPa , (1.3 ReH > 360 MPa < 420 MPa)

1.0035, 1.0038, 1.0039, 1.0044, 1.0112, 1.0116, 1.0130, 1.0145, 1.0253, 1.0254, 1.0255, 1.0258, 1.0259, 1.0319, 1.0345, 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 S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, WStE 380, WStE 420, S420NL

A, B, D  
 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, X56, X60, X65 (Root X 80)

**AGRÉMENTS** CE

**POSITIONS DE SOUDAGE**



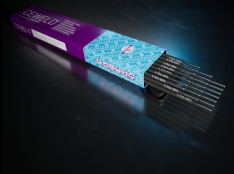
| TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%) | C    | Si  | Mn   | P     | S     |
|---------------------------------------------|------|-----|------|-------|-------|
|                                             | 0.08 | 0.3 | 0.75 | 0.025 | 0.025 |

| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES | Heat Treatment | R <sub>P0.2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Impact Energy (J) ISO-V |          |
|-----------------------|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|----------|
|                       |                |                         |                      |                    | 0°C                     | Hardness |
|                       | As Welded      | 450                     | 550                  | 23                 | 65                      | HRc      |

**ETUVAGE** 140°C / 2 hr

**CURRENT TYPE:** AC, DC+/-

**GAS ACC. EN ISO 14175**



# CEWELD E 7024 (200)

E 7024 (200) 4,0 X 450MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Can       | 3,2     | 8720663400857 |

E 7024 (200) 5,0 X 450MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Vacuum    | 2,8     | 8720682050774 |