



**Certificat de conformité**  
relatif aux exigences spécifiques aux électrodes de soudage

Type de produit : **HOBART 18AC**  
 Classification: **E7018 H8**  
 Fiche technique : **AWS A5.1/A5.1M; ASME SFA 5.1**  
 Diamètre testé : **1/8"; 5/32"**  
 Date du test : **3/11/2021**  
 Date à laquelle il a été généré : **10/9/2025**

Le présent certificat atteste que le produit susmentionné, fourni dans le cadre du numéro de commande référencé, est du même degré de classification, processus de fabrication et exigences en matière de matériaux que le matériau utilisé pour le test conclu le jour indiqué, dont les résultats sont présentés ci-dessous. Tous les tests requis par les spécifications indiquées pour la classification ont été effectués à ce moment-là, et le matériau testé répondait à toutes les exigences. Le matériau a été fabriqué et fourni dans le cadre du programme de système de qualité de Hobart Brothers, qui répond aux exigences de la norme ISO 9001, ANSI/AWS A5.01 et d'autres spécifications et exigences du domaine militaire, selon le cas. Le présent document fournit les résultats réels des tests d'inspection non spécifiques conformément aux exigences de la certification EN 10204, type 2.2.

**FABRIQUÉ AUX É.-U. À PARTIR DE MATÉRIAUX ORIGINAIRES DES É.-U. ET IMPORTÉS.**

**Paramètres d'essai**

Taille	Polarité	Ampères	Voits	Préchauffage F(C)	Interpass F(C)
1/8X14 in	AC	140	26	225°F ( )	300°F ( )
1/8X14 in	DCEP	130	26	225°F ( )	300°F ( )
5/32X14 in	AC	180	26	225 (107)	300°F ( )
5/32X14 in	DCEP	170	26	225°F ( )	300°F ( )

**Propriétés mécaniques – Résistance à la traction**

Taille / Polarité	Réf. No.	Conditions d'essai	Résist. ultime à la traction psi(MPa)	Limite d'élasticité psi(MPa)	% d'allong. sur 2 po "
1/8X14 in / AC	PE1744	As Welded	90,000 ( 622 )	78,000 ( 538 )	<b>29</b>
1/8X14 in / DCEP	PE1745	As Welded	86,000 ( 596 )	72,000 ( 500 )	<b>29</b>
5/32X14 in / AC	PE1746	As Welded	81,000 ( 560 )	71,000 ( 491 )	<b>28</b>
5/32X14 in / DCEP	PE1747	As Welded	81,000 ( 557 )	70,000 ( 485 )	<b>29</b>

**Propriétés mécaniques – Résistance aux chocs**

Taille / Polarité	Réf. No.	Conditions d'essai	Temp. F(C)	Individus pi-lb. J	Moy. ft.lb.(J)	Type
1/8X14 in / AC	PE1744	As Welded	-20 F (-29 C)	62,34,63 (84,46,85)	53 ( 72 )	Charpy-V-Notch
1/8X14 in / DCEP	PE1745	As Welded	-20 F (-29 C)	64,56,61 (87,76,83)	60 ( 82 )	Charpy-V-Notch
5/32X14 in / AC	PE1746	As Welded	-20 F (-29 C)	77,75,72 (104,102,98)	75 ( 101 )	Charpy-V-Notch
5/32X14 in / DCEP	PE1747	As Welded	-20 F (-29 C)	33,72,68 (45,98,92)	58 ( 78 )	Charpy-V-Notch

Taille / Polarité	Réf. No.	Inspection radiographique	Essai de soudure d'angle			
1/8X14 in / AC	PE1744	Conforms	Horizontal :	Aérien :	Vertical :	Conforms
1/8X14 in / DCEP	PE1745	Conforms	Horizontal :	Aérien :	Vertical :	Conforms
5/32X14 in / AC	PE1746	Conforms	Horizontal :	Aérien :	Vertical :	Conforms
5/32X14 in / DCEP	PE1747	Conforms	Horizontal :	Aérien :	Vertical :	Conforms

**Analyse chimique**

Taille / Polarité / Réf. No.	C	Mn	P	S	Si	Cu	Cr	V	Ni	Mo	Al	Ti	Nb	Co	B	W	Sn	Fe	Sb	N	Mg	Zn	Be	Sb	As
5/32X14 in / AC / CD72170	0.04	0.97	0.009	0.019	0.23		0.03	0.02	0.02	0.01															
5/32X14 in / DCEP / CD72171	0.05	1.00	0.008	0.017	0.27		0.03	0.02	0.01	0.01															
1/8X14 in / AC / PE1744	0.05	1.16	0.010	0.012	0.48		0.05	0.02	0.06	0.01															
1/8X14 in / DCEP / PE1745	0.05	1.20	0.009	0.014	0.49		0.05	0.02	0.06	0.01															

5/32X14 in / CD72171	Méthode totale H2O : Train - As Received	Humidité totale du revêtement : 0.145
----------------------	--	---------------------------------------

1/8X14 in / PE1745	Méthode totale H2O : Train - As Received	Humidité totale du revêtement : 0.218
--------------------	--	---------------------------------------

**Diffusible Hydrogen Collected per AWS A4.3**

**3 ml/100 g de métal de soudure pour un 1/8X14 in diamètre de 23% humidité relative**

**4 ml/100 g de métal de soudure pour un 5/32X14 in diamètre de 22% humidité relative**

Dave Thomas, Q. A. Spécialiste

Certification et garantie limitée - Les données du produit fourni susmentionné sont celles obtenues lors du soudage et des essais effectués conformément à la spécification ci-dessus. Tous les essais pour la classification ci-dessus ont été satisfaisants. D'autres essais et procédures peuvent produire des résultats différents.