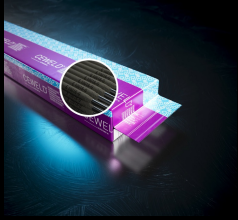


CEWELD E 10018-G

TYPE	Basisch umhüllte Offshore-Elektrode für hochfeste Feinkornstähle. Sehr niedriger H2 Gehalt im Schweißgut					
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 10018-G ist eine Mn, Ni, Cr und Mo legierte basische Elektrode zum Schweißen niedrig legierter Stähle mit einer Zugfestigkeit 620 MPa. Sie wurde entwickelt für das Schweißen in den Bereichen Offshore, Kranbau, Schwertransporte, Hebezeuge ect.					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E 10018-G ist rissbeständig und gut geeignet für niedrige Temperaturen, Duktilität bis zu -60°C. Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur und Schweißnahtnachbehandlung wie für den Grundwerkstoff erforderlich. Wasserstoffgehalt: HD < 3 ml/100g Schweißgut.					
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.5: E 10018-G				
	EN ISO	18275-A: E 62 5 1,5NiMo B 42 H5				
	F-nr	4				
	FM	2				
GEEIGNET FÜR	≤ 620 MPa ISO 15608: 2.2, 3.1 (360 < ReH ≤ 620 MPa) S500Q-S620Q, S500QL-S620QL, S500QL1-S620QL1, L485MB-L555MB, L485QB-L555QB, alform 500 M, 550 M, 600 M, aldur 550 Q, 550 QL, 550 QL1, Weldox 500-600, Dillimax 500-600, Naxtra ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; A 738 Gr. A; A 852; A 514 M Grade A, B, A 537 M, A API 5 L X70, X80, X70Q, X80Q Naxtra 63, Weldox 500, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, L480 - L550, X65 - X80, Hardox 400, XAR 400, Dilidur 400,					
ZULASSUNGEN	CE					
SCHWEISSPOSITIONEN						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	Ni	Mo	
	0.06	0.6	1.25	1.4	0.4	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
	As Welded	690	780	20	-50°C	
					62	HRC
RÜCKTROCKNUNG	400°C / 1 hr					
CURRENT TYPE	AC / DC+					
GAS ACC. EN ISO 14175						



CEWELD E 10018-G

E 10018-G 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663416520

E 10018-G 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416544

E 10018-G 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,1	8720663416568