





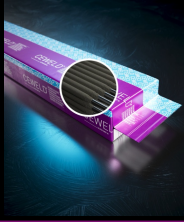


CEWELD E 12018-Mo

TYPE	Extrem Hochfeste (< 890/960 MPa) Basisch umhüllte Offshore Stabelektrode mit extrem niedrigen H2 Gehalt im Schweißgut (Typ 12018)					
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 12018-Mo ist für das Schweißen von Vergütungsstählen mit einer Streckgrenze bis 960 MPa wie z.B S960QL und S960V im Kranbau, bei schweren Erdbewegungsmaschinen usw. mit einhaltung der T8/5- Zeit ausgelegt.					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E 12018-Mo hat ausgezeichnete Schweißeigenschaften und einen Wasserstoffgehalt HD < 4 ml/100g im Schweißgut.					
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.5: E 12018-G				
	EN ISO	18275-A: E 89 4 Z B 62 H5				
	F-nr	4				
	FM	2				
GEEIGNET FÜR	Reh < 890 Mpa Iso 15608: 3.2 (Reh > 690 MPa) S960QL, TSTE 960V, Xabo 90, X96, Weldox 900 Weldox 1100, Domex 960, Domex Wear 360, XABO 90, StE890V, StE960TM, weldox 900, StE 890, S890QL1, A517, X120, StE 960, S960QL1, S1100 (till 12 mm) alform plate 900 x-treme, alform plate 960 M x-treme					
ZULASSUNGEN	CE					
SCHWEISSPOSITIONEN	     					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0.063	0.42	1.41	0.88	2.33	0.75
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V -40°C	Hardness
	As Welded	925	1050	17	75	HRc
RÜCKTROCKNUNG	350°C / 2 hr					
CURRENT TYPE	DC+					
GAS ACC. EN ISO 14175						



CEWELD E 12018-Mo

E 12018-MO 2,5 X 300MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	1,8	8720682050453
E 12018-MO 3,2 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	1,9	8720682050460
E 12018-MO 4,0 X 450MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,4	8720682050477
E 12018-MO 5,0 X 450MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,3	8720682050484