

CEWELD E 8018-B2

TYPE	Basische Stabelektrode zum Schweißen von ähnlichen Cr-Mo legierten Stählen. (Typ 1Cr-0,5Mo ; E8018-B2)																						
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 8018-B2 ist eine basische Stabelektrode zum Schweißen von artgleichen Cr-Mo legierten Stählen. Sie wird eingesetzt zum Schweißen im Dampfanlagenbau, Anlagen- und Behälterbau, Entsorgungsanlagenbau, Kesselbau, Rohrleitungsbau, Wärmetauscherbau etc.																						
EIGENSCHAFTEN	Die basische Umhüllung von CEWELD® E 8018-B2 gewährleistet einen geringen Gehalt an diffusiblem Wasserstoff im Schweißgut (HD < 5 ml/100 g) sowie eine Ausbringung von 120 %. Sie ist für das Schweißen von mittellegierten Stählen geeignet und weist eine hohe Temperaturbeständigkeit bis 550 °C im Langzeitbereich auf.																						
KLASSIFIKATION	AWS A 5.5: E 8018-B2 EN ISO 3580-A: E CrMo1 B 42 H5 F-nr 4 FM 3																						
GEEIGNET FÜR	Typ 1Cr0,5Mo, ISO 15608: ~5,1 1.7205, 1.7218, 1.7225, 1.7228, 1.7254, 1.7258, 1.7262, 1.7335, 1.7337, 1.7350, 1.7354, 1.7357, 1.7728 13CrMoV42, 13CrMo4-4, 13CrMo4-5, 15CrMo3, 15CrMo5, 13CrMoV42, 15Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5, 15CrMo5, 24CrMo5, 25CrMo4, GS-22CrMo5, GS-22CrMo54, GS 17CrMo5-5, 16CrMoV4, 42CrMo4, 42CrMo4V, 41CrMo4V, ASTM A 182 Gr. F11 / F12; A 193 Gr. B7; A 213 Gr. T12; A 217 Gr. WC6; A 234 Gr. WP11; A335 Gr. P11, P12; A 336 Gr. F11, F12; A 426 Gr. CP12 ; A 199; A200; A 387 Gr A11 / 12																						
ZULASSUNGEN	CE																						
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PD  PE  PF																						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Mo</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.09</td><td>0.5</td><td>0.8</td><td>0.025</td><td>0.02</td><td>1.2</td><td>0.5</td></tr> </tbody> </table>							C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	0.09	0.5	0.8	0.025	0.02	1.2	0.5		
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo																	
0.09	0.5	0.8	0.025	0.02	1.2	0.5																	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr> <tr> <th>RT</th><th>-20°C</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>690°C±15°C 1h</td><td>520</td><td>610</td><td>23</td><td>120</td><td>60</td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>							Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-20°C	690°C±15°C 1h	520	610	23	120	60	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																	
				RT	-20°C																		
690°C±15°C 1h	520	610	23	120	60	HRc																	
RÜCKTROCKNUNG	400°C / 1 hr																						

GAS ACC. EN ISO 14175

CEWELD E 8018-B2

E 8018-B2 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720682050859

E 8018-B2 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720682050866

E 8018-B2 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,4	8720682050873