
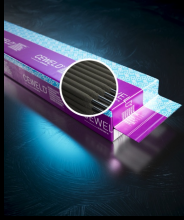


# CEWELD E 9018-G

TYPE	Électrode offshore 9018-G à haute basicité et à très faible teneur en hydrogène																
APPLICATIONS	Grues, transport lourd, plates-formes, navires et équipements de levage pour l'offshore, les pipelines, les colonnes montantes et les applications répondant aux exigences NACE (moins de 1% de nickel).																
PROPRIÉTÉS	Electrode offshore à base élevée conforme aux dernières exigences offshore pour des températures inférieures à zéro jusqu'à -60°C. Convient aux types d'acier ayant une limite d'élasticité allant jusqu'à 550 MPa, d'excellentes propriétés de soudage et une teneur en hydrogène extrêmement faible, inférieure à HD 3 ml/100gr de métal soudé. Le métal soudé est adapté à des traitements thermiques post-soudure plus longs, comme c'est le cas dans les applications de colonnes montantes.																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.5: E 9018-G</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>18275-A: E 62 4 1NiMo B 42 H5</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>2</td> </tr> </table>	AWS	A 5.5: E 9018-G	EN ISO	18275-A: E 62 4 1NiMo B 42 H5	F-nr	4	FM	2								
AWS	A 5.5: E 9018-G																
EN ISO	18275-A: E 62 4 1NiMo B 42 H5																
F-nr	4																
FM	2																
CONVIENT POUR	<p><b>ReH ≤ 620 MPa ISO 15608: 1.2 (275 &lt; ReH &lt; 360 MPa), 1.3 (ReH &gt; 360 MPa &lt; 620 MPa)</b>            1.8900, 1.8901, 1.8902, 1.8903, 1.8905, 1.8907, 1.8910, 1.8912, 1.8915, 1.8917, 1.8930, 1.8932, 1.8935, 1.8937, 1.8970, 1.8971, 1.8972, 1.8973, 1.8975            S460N, S420N, S460NL, P460N, StE 420, StE 460, StE 500, StE 550 TStE 380, S420NL, P460NL1, P420NH, P460NH, TStE 420, TStE 460, TStE 500, TStE 550 WStE 380, WStE 420, WStE 460, WStE 500, WStE 550, StE 385.7, StE 385.7 TM, StE 415, L485ME            ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C; API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q, X70            Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, PAS 460-550, alform® 500 M, 550 M, aldur 500 Q, 500 QL, aldur 550 Q, 550 QL</p>																
AGRÉMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Fe</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.07</td> <td>0.55</td> <td>1.2</td> <td>0.02</td> <td>0.02</td> <td>1.4</td> <td>0.45</td> <td>Rem.</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	Fe	0.07	0.55	1.2	0.02	0.02	1.4	0.45	Rem.
C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	Fe										
0.07	0.55	1.2	0.02	0.02	1.4	0.45	Rem.										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0.2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>650</td> <td>720</td> <td>20</td> <td>150</td> <td>52</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-40°C	As Welded	650	720	20	150	52	HRc
Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-40°C														
As Welded	650	720	20	150	52	HRc											
ETUVAGE	400°C / 2 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175																	



# CEWELD E 9018-G

E 9018-G 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2.6	8720663424389

E 9018-G 3,2 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,2	8720663424402

E 9018-G 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3.3	8720663424426

E 9018-G 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3.3	8720663424440