
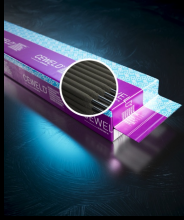


CEWELD E 9018-G

TYPE	Basisch beklede elektrode met Nikkel gelegeerd voor offshore toepassingen																
TOEPASSINGEN	Kraanbouw, zwaar transport, offshore platforms, hijsapparatuur in offshore, pijpleidingen en toepassingen waar NACE-eisen van toepassing zijn. (minder dan 1% Nikkel)																
EIGENSCHAPPEN	CEWELD E 9018-G is een basisch beklede offshore elektrode welke voldoet aan de laatste offshore eisen voor temperaturen tot -60°C. Geschikt voor staalsoorten tot 550 MPa vloeigrens, uitstekende laseigenschappen en extreem laag waterstofgehalte onder HD 3 ml/100gr lasmetaal. Het lasmetaal is geschikt voor langere warmtebehandelingen na het lassen zoals toegepast in Riser toepassingen.																
CLASSIFICATIE	<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																
GESCHIKT VOOR	<p>ReH ≤ 620 MPa ISO 15608: 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 620 MPa) 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>																
GOEDKEURINGEN	CE																
LASPOSITIES																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<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.										
MECHANISCHE WAARDEN	<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>-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 _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-40°C	As Welded	650	720	20	150	52	HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-40°C														
As Welded	650	720	20	150	52	HRC											
HERDROGEN	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