

CEWELD E 11018-H

TYPE	Hochfeste Basisch umhüllte Offshore Stabelektrode mit extrem niedrigen H2 Gehalt im Schweißgut (Typ 11018)																		
ANWENDUNGEN	Schweißen von Stählen mit hoher Streckgrenze >690 MPa in den Bereichen Offshore, Kranbau, Schwertransport, Hebemittel usw.																		
EIGENSCHAFTEN	E 11018-H ist eine Mn, Ni, Cr und Mo legierte hochbasische Elektrode zum Schweißen niedrig legierter Stähle mit einer Zugfestigkeit > 690 MPa. 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/100 g Schweißgut. Für Stähle von 550 MPa bis 690 MPa																		
KLASSIFIKATION	AWS A 5.5: E 11018-M EN ISO 18275-A: E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 H5 F-nr 4 FM 2																		
GEEIGNET FÜR	Reh < 690 MPa Iso 15608: 3.2 (460 < Reh ≤ 690 MPa) 1.8914, 1.8927, 1.8931, 1.8928, 1.7147, 1.7149, 1.8734 S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, 20MnCr65, 28CrMn4-3 L480 - L550, X65, X80, X90, X100 ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W Weldox 700, Dillimax 690, Hardox, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, Weldox 500, Hardox, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, Domex 700 MC, Hardox 400, XAR 400, Dillidur 400, Oceanfit 100, Oceanfit 690, alform plate 620 M, 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, 620 QL1, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1																		
ZULASSUNGEN	CE, DNV, Lloyds																		
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>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th><th>V</th><th>Cu</th><th>Nb</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.056</td><td>0.34</td><td>1.42</td><td>0.28</td><td>2.27</td><td>0.304</td><td>0.01</td><td>0.06</td><td>0.006</td></tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Nb	0.056	0.34	1.42	0.28	2.27	0.304	0.01	0.06	0.006
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Nb											
0.056	0.34	1.42	0.28	2.27	0.304	0.01	0.06	0.006											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr> <tr> <th>-60°C</th><th>-40°C</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>730</td><td>810</td><td>22</td><td>75</td><td>90</td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-60°C	-40°C	As Welded	730	810	22	75	90	HRc		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		-60°C	-40°C																
As Welded	730	810	22	75	90	HRc													
RÜCKTROCKNUNG	400°C / 1 hr																		
GAS ACC. EN ISO 14175																			

CEWELD E 11018-H

E 11018-H 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	1,6	8720663416582

E 11018-H 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416605

E 11018-H 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416629