



CEWELD E 10018-D2

TYPE	Hochfeste Basisch umhüllte Stabelektrode (Typ 10018)																											
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 10018-D2 wird zum Schweißen von Stählen mit hoher Streckgrenze 600 MPa empfohlen, wenn hohe Kerbschlagzähigkeitswerte bei Temperaturen unter Null erforderlich sind. Die ideale Elektrode zum Schweißen von MUD-Rohren im Offshore-Bereich. Erfüllt die NACE-Anforderungen und geeignet für API-Standard von X65 bis X80.																											
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E 10018-D2 ist eine basische Stabelektrode mit hervorragenden Schweißeigenschaften, Wasserstoffgehalt HD < 3 ml/100 g im reinen Schweißgut möglich. Erfüllt die NACE-Anforderungen MR0175/ISO15156-2.																											
KLASSIFIKATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.5: E 10018-D2</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>18275-A: E 62 4 MnMo B 42 H5</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>2</td></tr><tr><td>FM</td><td>4</td></tr></table>					AWS	A 5.5: E 10018-D2	EN ISO	18275-A: E 62 4 MnMo B 42 H5	F-nr	2	FM	4															
AWS	A 5.5: E 10018-D2																											
EN ISO	18275-A: E 62 4 MnMo B 42 H5																											
F-nr	2																											
FM	4																											
GEEIGNET FÜR	<p>< 620 MPa ISO 15608: 2.2, 3.1 (360 < ReH ≤ 690 MPa) S500Q-S620Q, S500QL-S620QL, S500QL1-S620QL1, L485MB-L555MB, L485QB-L555QB, alform 500 M, 550 M, 600 M, aldur 550 Q, 550 QL, 550 QL1, Weldox 500-600, Dillimax 500-600, Naxtra ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; A 738 Gr. A; A 852; A 514 M Grade A, B, A 537 M, A API 5 L X70, X80, X70Q, X80Q Naxtra 63, Weldox 500, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, L480 - L550, X65 - X80, Hardox 400, XAR 400, Dilidur 400,</p>																											
ZULASSUNGEN	CE																											
SCHWEISSPOSITIONEN																												
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Mo</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.07</td><td>0.4</td><td>1.9</td><td>0.4</td></tr></tbody></table>					C	Si	Mn	Mo	0.07	0.4	1.9	0.4															
C	Si	Mn	Mo																									
0.07	0.4	1.9	0.4																									
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><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>-40°C</th><th>0°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>640</td><td>790</td><td>20</td><td>75</td><td>60</td><td>HRc</td></tr><tr><td>620°C±15°C 1h</td><td>690</td><td>740</td><td>24</td><td></td><td></td><td>HRc</td></tr></tbody></table>					Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-40°C	0°C	As Welded	640	790	20	75	60	HRc	620°C±15°C 1h	690	740	24			HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V						Hardness																		
				-40°C	0°C																							
As Welded	640	790	20	75	60	HRc																						
620°C±15°C 1h	690	740	24			HRc																						
RÜCKTROCKNUNG	400°C / 1 hr																											
GAS ACC. EN ISO 14175																												