

CEWELD E 9018-G

TYPE Mo-Ni-legierte, basisch umhüllte Stabelektrode mit hoher Zähigkeit und geringen H2-Gehalt. (Typ E9018-G, E 62 4)

ANWENDUNGEN CEWELD® E 9018-G ist eine basisch umhüllte Schweißelektrode, sehr zäh, besitzt eine hohe Zugfestigkeit und Streckgrenze. Verwendet zum Schweißen von Stahl mit einer Zugfestigkeit zwischen 620 und 760 MPa. Verwendet zum Verbinden von Stahlguss, Rohren, Kesseln, Druckbehältern und Lagergestellen im Kranbau, Schwermaschinenbau, Offshore ect.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E 9018-G zeigt einen stabilen Lichtbogen, gleichmäßiger schweißen und leichte Schlackenentfernung. Es werden sehr gute Kerbschlagwerte bis -60°C erreicht bei einer Streckgrenze von 620 MPa und einem Wasserstoffgehalt HD 4 ml/100gr

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.5: E 9018-G
EN ISO	18275-A: E 62 4 1NiMo B 42 H5
F-nr	4
FM	2

GEEIGNET FÜR **Reh** ≤ 550 MPa, ISO 15608: 1.3, 2.1, ~3.1
 S460N, S460M, S460NL, S460ML, S460Q-S555Q, S460QL-S550QL, S460QL1-S550QL1, P460N, P460NH, P460NL1, P460NL2, L415NB, L415MB-L555MB, L415QB-L555QB, 17MnMoV64, 15CuMoNb5, 11NiMoV53, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5-6-4, GE300
 Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 420, Oceanfit 460, 4130, 4140, X80, X90, alform 500 M, 550 M, aldur 500 Q, 500 QL, 500 QL1, aldur 550 Q, 550 QL, 550 QL1
 ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; A 738 Gr. A; A 852; API 5 L X60, X65, X70, X80, X60Q, X65Q, X70Q, X80Q

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	Fe
	0.07	0.55	1.2	0.02	0.02	1.4	0.45	Rem.

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					RT	-40°C	
	As Welded	650	720	20	150	52	HRc

RÜCKTROCKNUNG 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