



# CEWELD E 6018 LC

TYPE	Hochbasische Stabelektrode mit extra niedrigem Wasserstoffgehalt für unlegierten und niedriglegierten Stählen. (Typ 6018, 35 4 B)					
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 6018 LC zeichnet sich durch ein extrem rissbeständiges Schweißgut aus, das durch den hohen Anteil an basischer Schlacke gekennzeichnet ist. Sie eignet sich gut zum Schweißen von hochgekohlten Stählen und zum Schweißen von kritischen Grundwerkstoffkombinationen. Die Elektrode wurde für das Reparaturschweißen von Rohren mit Halbschalen- oder T-Split-Verbindungen entwickelt. Für Rohrleitungsbau, Schiffbau, Pufferlagen, Behälterbau, schwierige metallurgische Verbindungen, Maschinenbau.					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E 6018 LC weist eine sehr gute Rissbeständigkeit auf. Geringe Spritzerverluste und leichte Schlackenentfernbarekeit sind weitere Pluspunkte. Es eignet sich gut zum Fügen von hochgekohlten Stählen und zum Schweißen kritischer Grundwerkstoffkombinationen. Extrem niedriger Wasserstoffgehalt HD <3ml/100gr.					
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.1: E 6018				
	EN ISO	2560-A: E 35 4 B 32 H5				
	F-nr	4				
	FM	1				
GEEIGNET FÜR	<b>Re ≤ 380 MPa (55 ksi) ISO 15608: 1.1( ReH &lt; 275 MPa ) 1.2 (275 &lt; ReH &lt; 360 MPa)</b> 1.0035, 1.0038, 1.0039, 1.0044, 1.0112, 1.0116, 1.0130, 1.0145, 1.0253, 1.0254, 1.0255, 1.0258, 1.0259, 1.0319, 1.0345, 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0427, 1.0432, 1.0446, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.1138, 1.5419, 1.8948 C 22.8 S1, S185, S235JRG2, S235JR S235JRH, S275JR, P235S, S235J2G3, P265S, S275J2, P235TR1, P235TR2, P265TR1, P265TR2, P235GH, P235GH, P235GH, P195GH, P245GH, L245ME, GE200, P265GH, P265GH, P265GH, C 22.3, C 21, GE240, P215NL, P255QL, P265NL, L245NE, C 22.8, P250GH, P275N, S275N, S275NL, GP240GH, P275SL, 21 Mn 6, StE 320.7, St 52.0, P280GH, (X42ME) L290ME, P305GH, P355GH, P295GH, L290NE, S355N, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3, G21Mn5, G20Mo5, X52QE <b>ASTM:</b> A 27 u. A36 Gr. all; A214; A 242 Gr.1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. Alle; A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr. 50 API 5 L Gr. B, X42-X52					
ZULASSUNGEN	CE					
SCHWEISSPOSITIONEN						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	
	0.02	0.27	0.42	0.02	0.01	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V -20°C	Hardness
	As Welded	400	520	25	200	HRc
RÜCKTROCKNUNG	400°C / 1 hr					
GAS ACC. EN ISO 14175						



# CEWELD E 6018 LC