

CEWELD E 10018-G

TYPE	Électrode basique offshore à très faible teneur en hydrogène pour les aciers HLE à grains fins à haute résistance mécanique																				
APPLICATIONS	Conçu pour le soudage d'aciers ayant une résistance à la traction >690N/mm ² dans les secteurs de l'offshore, de la construction des grues, du transport lourd, du levage, etc.																				
PROPRIÉTÉS	Electrode basique alliée au Mn, Ni, Cr et Mo pour le soudage des aciers faiblement alliés avec une résistance à la traction >690 N/mm ² . Résistante à la fissuration et bien adaptée aux basses températures, ductilité jusqu'à -50°C. Préchauffage, température d'interpass et traitement thermique après le soudage en fonction du métal de base. Teneur en hydrogène : < 3 ml / 100 g dans le métal déposé.																				
CLASSIFICATION	AWS A 5.5: E 10018-G EN ISO 18275-A: E 62 5 1,5NiMo B 42 H5 F-nr 4 FM 2																				
CONVIENT POUR	≤ 620 MPa ISO 15608: 2.2, 3.1 (360 < ReH ≤ 620 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,																				
AGRÉMENTS	CE																				
POSITIONS DE SOUDAGE	 PA  PB  PC  PE  PF																				
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Ni</th><th>Mo</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.06</td><td>0.6</td><td>1.25</td><td>1.4</td><td>0.4</td></tr> </tbody> </table>					C	Si	Mn	Ni	Mo	0.06	0.6	1.25	1.4	0.4						
C	Si	Mn	Ni	Mo																	
0.06	0.6	1.25	1.4	0.4																	
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<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 colspan="2">-50°C</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>690</td><td>780</td><td>20</td><td>62</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	-50°C		As Welded	690	780	20	62		HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V						Hardness											
				-50°C																	
As Welded	690	780	20	62		HRc															
ETUVAGE	400°C / 1 hr																				
CURRENT TYPE	AC / DC+																				
GAS ACC. EN ISO 14175																					

CEWELD E 10018-G

E 10018-G 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663416520

E 10018-G 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416544

E 10018-G 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,1	8720663416568