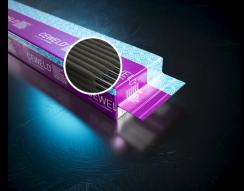


CEWELD E 9018-G

TYPE	Électrode offshore 9018-G à haute basicité et à très faible teneur en hydrogène																							
APPLICATIONS	Grues, transport lourd, plates-formes, navires et équipements de levage pour l'offshore, les pipelines, les colonnes montantes et les applications répondant aux exigences NACE (moins de 1% de nickel).																							
PROPRIÉTÉS	Electrode offshore à base élevée conforme aux dernières exigences offshore pour des températures inférieures à zéro jusqu'à -60°C. Convient aux types d'acier ayant une limite d'élasticité allant jusqu'à 550 MPa, d'excellentes propriétés de soudage et une teneur en hydrogène extrêmement faible, inférieure à HD 3 ml/100gr de métal soudé. Le métal soudé est adapté à des traitements thermiques post-soudure plus longs, comme c'est le cas dans les applications de colonnes montantes.																							
CLASSIFICATION	AWS A 5.5: E 9018-G EN ISO 18275-A: E 62 4 1NiMo B 42 H5 F-nr 4 FM 2																							
CONVIENT POUR	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																							
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>P</th><th>S</th><th>Ni</th><th>Mo</th><th>Fe</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.07</td><td>0.55</td><td>1.2</td><td>0.02</td><td>0.02</td><td>1.4</td><td>0.45</td><td>Rem.</td> </tr> </tbody> </table>								C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	Fe	0.07	0.55	1.2	0.02	0.02	1.4	0.45	Rem.
C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	Fe																	
0.07	0.55	1.2	0.02	0.02	1.4	0.45	Rem.																	
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>RT</th><th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>650</td><td>720</td><td>20</td><td>150</td><td>52</td><td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>								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
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																		
ETUVAGE	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