


CEWELD E 8018-C3

TYPE	Électrode offshore 8018-C3 à haute basicité et à très faible teneur en hydrogène						
APPLICATIONS	Grues, transport lourd, plates-formes, navires et équipements de levage dans l'offshore, les pipelines et les applications qui requièrent les exigences NACE (moins de 1% de nickel).						
PROPRIÉTÉS	L'électrode offshore de base conforme aux dernières exigences offshore pour les températures inférieures à zéro jusqu'à -60°C. Testée par CTOD et adaptée aux types d'acier ayant une limite d'élasticité de 460 MPa (tels que S460), approuvée selon la nuance 5Y46 par Lloyds et DNV. Excellentes propriétés de soudage et teneur en hydrogène extrêmement faible, inférieure à HD 3 ml/100gr de métal soudé. Ceweld E 8018-C3 est emballée dans le meilleur emballage sous vide multicouche de sa catégorie afin d'éviter le séchage coûteux et fastidieux des électrodes.						
CLASSIFICATION	AWS	A 5.5: E 8018-C3					
	EN ISO	2560-A: E 46 6 1Ni B 42 H5					
	F-nr	4					
	FM	1					
CONVIENT POUR	Reh ≤ 460 MPa ISO 15608: ~1.3, ~3.1, 2.1, 1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.1138, 1.5419, 1.8948, 1.8900, 1.8901, 1.8902, 1.8903, 1.8905, 1.8907, 1.8910, 1.8912, 1.8915, 1.8917, 1.8930, 1.8932, 1.8935, 1.8937, 1.8970, 1.8971, 1.8972 S460N, S420N, S460NL, P460N, StE 420, StE 460, TSStE 380, S420NL, P460NL1, P420NH, P460NH, TSStE 420, TSStE 460, WStE 380, WStE 420, WStE 460, StE 385.7, StE 385.7 TM, StE 415, ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C; API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, alform plate 460M; durostat 400, 450, durostat B2						
AGRÉMENTS	CE, DNV: 5Y46, Lloyds						
POSITIONS DE SOUDAGE							
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C	Si	Mn	P	S	Ni	
	0.07	0.5	1.2	0.015	0.015	0.9	
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					-60°C		
	As Welded	540	600	25	90		HRc
	580°C±15°C 2h	470	570	25	50		HRc
ETUVAGE	400°C / 1 hr						
GAS ACC. EN ISO 14175							



CEWELD E 8018-C3

E 8018-C3 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	1,6	8720663401373

E 8018-C3 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,0	8720663401397

E 8018-C3 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663401410