
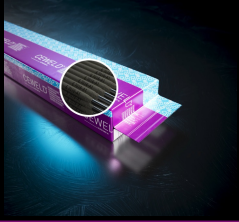


CEWELD E 7018-A1

TYPE	Électrode basique 7018 à faible teneur en hydrogène avec 0,5 % de Mo						
APPLICATIONS	Electrode basique alliée au Mo pour le soudage d'aciers résistants à la chaleur et au fluage avec une limite d'élasticité allant jusqu'à 460 MPa.						
PROPRIÉTÉS	Excellentes caractéristiques de soudage et élimination facile du laitier, avec une remarquable soudabilité hors position. Convient pour des températures de travail de -40°C à 525°C. Principalement utilisé pour la construction de chaudières et de tuyaux (15Mo3).Teneur en hydrogène (HD < 5 ml/100 g).						
CLASSIFICATION	AWS	A 5.5: E 7018-A1					
	EN ISO	3580-A: E Mo B 42 H5					
	F-nr	4					
	FM	3					
CONVIENT POUR	Typ 0,5Mo ISO 15608: ≤ 460 MPa ; 1.1, 1.2,(~1.3) 1.5415, 1.0481, 1.0482 15 Mo3, 16Mo3 , 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE300 ASTM: A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr. B, C, D; A 335 Gr. P1; A 501 Gr. B; A 533 Gr. B, C; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 70; A 633 Gr. C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013; API 5 L B, X42, X52, X60, X65						
AGRÉMENTS	CE						
POSITIONS DE SOUDAGE							
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C	Si	Mn	P	S	Mo	
	0.09	0.5	0.8	0.025	0.02	0.5	
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					-20°C	RT	
	As Welded	570	630	25	50	120	HRc
ETUVAGE	400°C / 1 hr						
CURRENT TYPE:	AC, DC+						
GAS ACC. EN ISO 14175							



CEWELD E 7018-A1

E 7018-A1 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663401182

E 7018-A1 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663401205

E 7018-A1 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,2	8720663401229