

CEWELD E 7018-1

TYPE	Electrode Basique 7018-1 CTOD testée, très faible teneur en hydrogène pour le soudage SMAW												
APPLICATIONS	CEWELD E 7018-1 a été développé pour des joints soudés de haute qualité avec d'excellentes propriétés de résistance et de ténacité. Constructions en acier à haute résistance jusqu'à 420 MPa de limite d'élasticité, plates-formes offshore, soudage de tuyaux, construction navale, plates-formes, forages, soudage de réparation de couches tampons sur des aciers à haute teneur en carbone, etc. Convient également au soudage d'acières de faible pureté et à forte teneur en carbone.												
PROPRIÉTÉS	CEWELD® E 7018-1 est une électrode à faible teneur en hydrogène pour les joints fortement chargés, avec une très bonne soudabilité et des propriétés mécaniques élevées pour l'acier et l'acier moulé jusqu'à 610 MPa de résistance à la traction et les aciers à grain fin avec une limite d'élasticité accrue jusqu'à 420 MPa. Il est particulièrement adapté au soudage en courant alternatif et en courant continu+. CEWELD® E 7018-1 convient aux aciers contenant jusqu'à 0,6 % de carbone et a une teneur en hydrogène extrêmement faible. HD < 3 ml/100gr de métal soudé. CEWELD® E 7018-1 répond aux spécifications militaires américaines (désignation M) selon AWS contre la reprise d'humidité.												
CLASSIFICATION	AWS A 5.1: E 7018-1 H4R EN ISO 2560-A: E 42 4 B 32 H5 F-nr 4 FM 1												
CONVIENT POUR	Rp< 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1 (ReH < 275 MPa), 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 420 MPa) 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0619, 1.1100, 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, 1.8902, 1.8912, 1.8932 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240, A, B, D, E, A 32-E 36 ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, Domex 315-420MC, MC Plus, ML												
AGRÉMENTS	TÜV: 12532.00, CE, DNV												
POSITIONS DE SOUDAGE	 PA  PB  PC  PF  PE												
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C 0.06	Si 0.3	Mn 1.3	P 0.025	S 0.012	Cr 0.02	Ni 0.01	Mo 0.002	V 0.009				
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness					
	As Welded	450	560	26	-40°C	-50°C		HRc					
ETUVAGE	400°C / 1 hr												
CURRENT TYPE	AC, DC+												
GAS ACC. EN ISO 14175													

CEWELD E 7018-1

E 7018-1 6,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,6	8720663401137

E 7018-1 2,0 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	1,8	8720682050637

E 7018-1 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720682050644

E 7018-1 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720682050651

E 7018-1 3,2 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,6	8720682050668

E 7018-1 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720682050675

E 7018-1 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,8	8720682050682

E 7018-1 5,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720682050699