
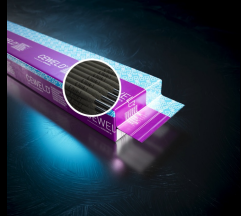


# CEWELD E 7018-1

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'aciers 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	<b>Rp&lt; 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1 ( ReH &lt; 275 MPa ), 1.2 (275 &lt; ReH &lt; 360 MPa), 1.3 (ReH &gt; 360 MPa &lt; 420 MPa)</b> 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 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 <b>ASTM</b> 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									
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V
	0.06	0.3	1.3	0.025	0.012	0.02	0.01	0.002	0.009
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness		
					-40°C	-50°C			
	As Welded	450	560	26	100	80	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