



CEWELD E 11018-M

TYPE L'électrode HLE me semble en effet être la meilleure électrode enrobée basique à haute résistance avec une teneur en H2 extrêmement faible dans le métal soudé (type 11018).

APPLICATIONS CEWELD® E 11018-M est une électrode hautement basique alliée au Mn, Ni, Cr et Mo pour le soudage d'aciers faiblement alliés avec une résistance à la traction ≤ 700 MPa. Utilisée dans les secteurs offshore, la construction de grues, les machines de transport lourd, les équipements de levage, etc.

PROPRIÉTÉS CEWELD® E 11018-M est résistant aux fissures et bien adapté aux basses températures. Il présente une très bonne ductilité jusqu'à -60 °C.
Le préchauffage, la température entre passes et le traitement après soudage doivent être choisis comme pour le métal de base.
La teneur en hydrogène est $HD < 3$ ml/100 g dans le métal soudé.

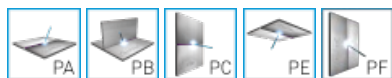
CLASSIFICATION

| | |
|--------|---------------------------------|
| AWS | A 5.5: E 11018-M |
| EN ISO | 18275-A: E 69 5 Mn2NiMo B 42 H5 |
| F-nr | 4 |
| FM | 2 |

CONVIENT POUR 1.8914, 1.8927, 1.8931, 1.8928, 1.7147, 1.7149, 1.8734
S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1
L480 - L550, X65, X80, X90, X100, HY 80, HY 100
ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W
Weldox 700, Dillimax 690, Hardox, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, Weldox 500, Hardox, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, Domex 700 MC, Hardox 400, XAR 400, Dillidur 400, Oceanfit 100, Oceanfit 690, alform plate 620 M, 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, 620 QL1, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



**ANALYSE CHIMIQUE
TYPIQUE DU MÉTAL DE
SOUDURE (%)**

| C | Si | Mn | Ni | Mo |
|------|-----|-----|-----|-----|
| 0.06 | 0.3 | 1.5 | 2.2 | 0.4 |

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

| Heat Treatment | R _{p0.2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Impact Energy (J) ISO-V | Hardness |
|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|----------|
| | | | | -50°C | |
| As Welded | 705 | 770 | 20 | 65 | HRc |

ETUVAGE 300°C / 2 hr

CURRENT TYPE DC+

GAS ACC. EN ISO 14175 None



CEWELD E 11018-M

E 11018-M 2,5 X 300MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Vacuum | 1,8 | 8720682051368 |

E 11018-M 3,2 X 350MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Vacuum | 2,0 | 8720663424785 |

E 11018-M 4,0 X 450MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Vacuum | 2,8 | 8720682051351 |