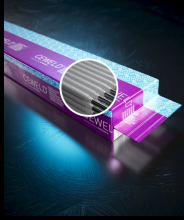


CEWELD E 11018-H

TYPE	Basisch beklede offshore elektrode voor fijnkorrelige hoge rekgrens staalsoorten																		
TOEPASSINGEN	Ontwikkeld voor het lassen van fijnkorrelige hoge rekgrens staalsoorten (>690MPa) in offshore toepassingen.																		
EIGENSCHAPPEN	CEWELD E 11018-H is een met Mn, Ni, Cr en Mo gelegeerde basisch beklede elektrode voor het lassen van laaggelegeerd staal met vloeigrens > 690 MPa. Scheurbestendig en zeer geschikt voor lage temperaturen. Ductiliteit tot -60°C. Voorverwarming, interpasstemperatuur en nabehandeling zoals vereist voor het basismetaal. Waterstofgehalte: HD < 3 ml / 100 g lasmetaal. CEWELD E 11018-H is verpakt in de beste meerlaagse vacuümverpakking in zijn klasse om kostbaar en tijdrovend herdrogen van de elektroden te voorkomen.																		
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.5: E 11018-M</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>18275-A: E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 H5</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>2</td> </tr> </table>	AWS	A 5.5: E 11018-M	EN ISO	18275-A: E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 H5	F-nr	4	FM	2										
AWS	A 5.5: E 11018-M																		
EN ISO	18275-A: E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 H5																		
F-nr	4																		
FM	2																		
GESCHIKT VOOR	<p>Reh < 690 MPa Iso 15608: 3.2 (460 < Reh ≤ 690 MPa) 1.8914, 1.8927, 1.8931, 1.8928, 1.7147, 1.7149, 1.8734 S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, 20MnCr65, 28CrMn4-3 L480 - L550, X65, X80, X90, X100 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</p>																		
GOEDKEURINGEN	CE, DNV, Lloyds																		
LASPOSITIES																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>V</th> <th>Cu</th> <th>Nb</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.056</td> <td>0.34</td> <td>1.42</td> <td>0.28</td> <td>2.27</td> <td>0.304</td> <td>0.01</td> <td>0.06</td> <td>0.006</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Nb	0.056	0.34	1.42	0.28	2.27	0.304	0.01	0.06	0.006
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Nb											
0.056	0.34	1.42	0.28	2.27	0.304	0.01	0.06	0.006											
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{p0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-60°C</th> <th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>730</td> <td>810</td> <td>22</td> <td>75</td> <td>90</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-60°C	-40°C	As Welded	730	810	22	75	90	HRC		
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		-60°C	-40°C																
As Welded	730	810	22	75	90	HRC													
HERDROGEN	400°C / 1 hr																		
GAS ACC. EN ISO 14175																			



CEWELD E 11018-H

E 11018-H 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	1,6	8720663416582

E 11018-H 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416605

E 11018-H 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663416629